编号：0170-2020-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 阀杆硬度测量过程 | 被测参数要求(含公差) | （200~275）HB |
| 被测参数要求识别依据文件 | GB/T12238-2008 |
| 计量要求导出方法（可另附）1、测量参数公差范围： Ｔ=75HB2、测量设备最大允许误差： △允≤1/3Ｔ=75/3=±12.5HB（±25HB的半宽是±12.5HB）3、测量设备校准不确定度推导： =4.2HB4、测量范围推导：被测参数值（200~275）HB，测量范围向两边延伸为：（150-400）HB.（延伸范围需大于被测参数） |
| 计量校准过程 | 测量设备名称/编号 | 型号规格 | 主要计量特性(最大允差或示值误差最大值/准确度等级/测量不确定度) | 校准/检定证书编号 | 校准/检定日期 |
| 里氏硬度计/ZF-JL-45 | AR936 | ±2% HB（见最大允许误差表）检测（200~275）时，允许误差为（4~5.5）HB | AL9814299 | 2022.09.19 |
| 计量验证记录测量设备的测量范围为(19-651)HB，满足导出计量要求测量范围（150-400）HB的要求； 测量设备的最大允许误差为±2%HB，检测（200~275）HB时，允许误差为（4~5.5）HB，满足导出计量要求最大允许误差±12.5HB的要求。验证结论：☑符合□有缺陷□不符合（注：在选项上打√，只选一项）验证人员签字： 验证日期：2022 年 09月20日 |
| 认证审核记录：1. 被测参数要求识别代表了“顾客”的要求；
2. 计量要求导出方法正确；
3. 测量设备的配备满足计量要求；
4. 测量设备已检定/校准；
5. 测量设备验证正确。

审核员签名：说明: 说明: C:\Users\ADMINI~1\AppData\Local\Temp\WeChat Files\0f58b70015cdcf0a1991cab9d5c48dc.png企业代表签字：  审核日期：2022 年 09 月 26 日 |