



受理编号: 0691-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	成品硬度检测过程	被测参数要求(含公差)	(80~95) HRB
被测参数要求识别依据文件	WI-JS-PZ-002 《钢带检查作业标准》		

计量要求导出方法 (可另附)

1. 工艺要求: 不锈钢管件的硬度检测范围为: (80~95) HRB, T=20HRB

2. 测量过程的计量要求:

测量过程测量范围: (75~98) HRB

测量过程 $U_{允} = T/3 = 20/3 = 7\text{HRB}$

3. 测量设备计量要求

测量设备测量范围: (70~100) HRB

测量设备 $MPEV = U_{允}/2 = 3.5\text{HRB}$

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
	洛氏硬度计/FR5155	FR-3	$\pm 2.0\text{HRB}$	LE202209564	2022.4.21

计量验证记录

测量设备的测量范围满足要求, 测量设备经过校准示值误差满足计量要求, 验证合格。

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: 唐开生 验证日期: 2022 年 10 月 20 日

审核记录:

按工艺要求导出了测量过程允许不确定度和测量设备最大允许误差, 被测参数要求识别已代表了顾客的要求, 测量过程允许不确定度和测量设备最大允许误差的导出方法正确, 测量设备已进行校准, 验证合格, 满足计量要求。

审核员签名: 企业代表签字:

杨冰 刘东

审核日期: 2022 年 10 月 26 日



受理编号: 0691-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	钢带、钢管成品重量检测过程	被测参数要求(含公差)	±0.3%，范围（2000-5000）kg		
被测参数要求识别依据文件		WI-JS-PZ-001《最终与出货检验制度》			
计量要求导出方法（可另附） 1. 工艺要求：重量检测误差按照±0.3%，一般产品重量范围为：（2000-5000）kg 2. 测量过程计量要求： 测量过程测量范围：（1500-6000）kg 测量过程的允许不确定度：$U_{允} \leq T_{单}/3 = 0.3\%/3 = 0.1\%$ 3. 测量设备计量要求： 测量设备测量范围：（0-10）t 测量设备最大允差绝对值 $MPEV \leq U_{允}/2 = 0.1\%/2 = 0.05\%$ 转为绝对值：按照一般吊秤一般称重 5t，$0.05\% \times 5000 = 2.5kg$					
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
	电 子 吊 秤 /20037221	OCS-10-XS	0-5t, III级, e=5kg 0-500e 实测误差: -0.5kg 500e-2000e 实测误差: -1.5kg	LZT2022010 29	2022.3.31
计量验证记录 测量设备的测量范围满足要求，测量设备经过校准示值误差满足计量要求，验证合格。 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：唐开生 验证日期：2022 年 10 月 20 日					
审核记录： 按工艺要求导出了过程允许不确定度和设备最大允许误差，被测参数要求识别已代表了顾客的要求，过程允许不确定度和设备最大允许误差的导出方法正确，测量设备已进行校准，验证合格，满足计量要求。 审核员签名：企业代表签字：   审核日期：2022 年 10 月 26 日					