编号：0228-2020-2023

**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 相当于（494-565）HLD |
| 被测参数要求识别依据文件 | QWTS-JS-05成品质量检验规范 |
| 计量要求导出方法（可另附）1．测量参数公差范围： Ｔ=71HLD2．测量设备最大允许误差： △允≤1/3Ｔ=71/3=±23.67HLD3．测量设备校准不确定度推导： =7.89HLD4．测量范围推导：被测参数值（200~275）HB/（494-565）HLD，选择测量设备的量程为：(170～960)HLD. |
| 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/L942170 | SW-6230 | ±12HLD *U* =6HLD (K=2) | GFJFJL1001225405498 | 2022.06.16 |
| 计量验证记录测量设备的测量范围为(170-960)HLD，满足导出计量要求测量范围（200-275）HB/（494-565）HLD的要求； 测量设备的最大允许误差为±12HLD ，满足导出计量要求最大允许误差△允≤±23.67HLD的要求；测量设备校准不确定度*U* =6HLD （k=2），满足导出计量要求U95允≤7.89HLD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： da464097c34093487b4ad841471cc5f 验证日期： 2023年 02月 10 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：王晓巍企业代表签字： 胡艺平 审核日期： 2023 年 02月24日 |