编号：0001-2019-2023

**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) | | （48-56）HRC | | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | IP-82553318，作业指导书 | | | | |
| 1. 被测量要求控制在:（48-56）HRC   2．测量过程最大允许误差：  （1）、全宽范围：T=8HRC  （2）、允许误差：△允=T×1/3=8×1/3=2.67HRC  3、测量范围推导：选 (20~70)HRC洛氏硬度计。 | | | | | | | |
| 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 |
| 数显洛氏硬度计/22040018 | 200HRS-150T | | ±1.5HRC | | 22000554709 | 2022.04.13 |
|  |  | |  | |  |  |
|  |  | |  | |  |  |
| 计量验证记录  测量设备的测量范围(20~70)HRC，满足计量要求的测量范围的（48-56）HRC要求。  测量设备最大允许误差±1.5HRC，满足于测量过程最大允许误差2.67HRC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04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. 测量设备经检定/校准。 5. 测量设备验证正确。   袁菊电子签名  审核员签名：    企业代表签字： 审核日期：2023年02 月22日 | | | | | | | |