编号：0286-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 蝶阀 QT450-10C材质  布氏硬度检测 | | | 被测参数要求(含公差) | | （160-210）HB | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | | GB／T 12227-2005 通用阀门 球墨铸铁技术条件 | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  1、测量参数公差范围：（160-210）HB，T=50HB；  导出测量设备的最大允许误差△允≤1/3Ｔ=50ꓫ1/3=16.7HB  2、测量设备校准不确定度推导：  = 16.7×1/3= 5.7HB  3、测量范围导出：布氏硬度计的测量范围为（140~945）HB，覆盖被测参数范围（160-210）HB，满足要求。 | | | | | | | | |
| 计量校准过程 | 测量设备名称 | | 型号规格 | 设备特性  (示值误差等) | | 校准证书编号 | | 校准日期 |
| 布氏硬度计  0006 | | 200HBS-3000 | HBW2.5/187.5  ±2% | | ZHNB202011170052 | | 2020.11.17 |
| 计量验证记录  1)测量设备的测量范围（140~945）HB,满足计量要求的测量范围（160-210）HB。  2)测量设备的最大允许误差±2%即±（3.2~4.1）HB, 满足计量要求的最大允许误差16.7HB(±8.3HB)。  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：2020 年11 月20 日 | | | | | | | | |
| 认证审核记录：   1. 被测参数要求识别是代表了“顾客”的要求。 2. 计量要求导出方法否正确。 3. 测量设备的配备是满足计量要求。 4. 测量设备是通过校准。 5. 测量设备验证是正确。     审核员签字：    企业代表签字： 审核日期：2020 年12 月26 日 | | | | | | | | |