



编 号: 0128-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	阀瓣堆焊层硬度测量过程	被测参数要求(含公差)	硬度: (40-45)HRC		
被测参数要求识别依据文件	WPS NO. <u>WPS-02</u> 焊接工艺规范				
计量要求导出方法 1、测量参数公差范围: $T=5\text{HRC}$ 2、测量设备的最大允许误差 $\Delta_{fc} \leq T \times 1/3 = 5\text{HRC} \times 1/3 = 1.7\text{HRC}$ 3、测量设备校准不确定度推导: $U_{95\ fc} \leq \Delta_{fc} \times 1/3 = 1.7\text{HRC} \times 1/3 = 0.6\text{HRC}$ 4、被测参数测量范围: 硬度: (40-45)HRC, 选用测量范围为 (20-70) HRC 的洛氏硬度计实施测量					
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
	洛氏硬度计	HR-150A	$\pm 1.5\text{HRC}$ $U=0.4\text{HRC}, k=2$	20200804L0701001	2020.8.4
计量验证记录: 测量设备的测量范围为 (20-70) HRC, 满足导出计量要求测量范围(40-45)HRC 的要求; 测量设备的最大允许误差为 1.5HRC, 满足导出计量要求最大允许误差 $\Delta_{fc} \leq 1.7\text{HRC}$ 的要求; 测量设备的不确定度为 $U=0.4\text{HRC}, k=2$, 满足导出计量要求不确定度 $U_{95\ fc} \leq 0.6\text{HRC}$ 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: 邹炜			验证日期: 2020 年 8 月 7 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. 测量设备经校准; 5. 测量设备验证方法正确。					
审核员意见: 刘复荣					
企业代表签字: 张向前			审核日期: 2021 年 3 月 10 日		



编 号: 0128-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	阀瓣堆焊层硬度测量过程		企业部门	质管部	
被测参数 要求	参数 M	硬度: (40-45)HRC	导出计量要求	最大允许误差	1.7HRC
	公差 T	5HRC		允许不确定度	0.6HRC
	其他要求	无		其他要求	无
测量过程要素控制状况:					
过程要素	计量特性				是否满足 计量要求
测量设备名称	测量范围	测量不确定度	测量误差	其他特性	满足
洛氏硬度计	(20-70) HRC	$U=0.4HRC, k=2$	$\pm 1.5HRC$	/	
测量过程控制规范编号	SG/KZGF-202001 《阀瓣堆焊层硬度测量过程控制规范》				满足
测量方法编号	GB/T230.1-2018 《金属材料 洛氏硬度试验 第 1 部分: 试验方法》				满足
环境条件	(10-35) °C				满足
操作人员姓名	邹炜, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	附 1 《测量过程不确定度评定报告》				满足
有效性确认方法	附3 《测量过程有效性确认表》				满足
测量过程监视方法、 监视记录及控制图绘制	附 2 《测量过程监视记录及控制图》				满足
综合评价	审核记录: 1.查《阀瓣堆焊层硬度测量过程控制规范》明确了该测量过程需控制的测量设备、测量方法、测量环境条件、测量人员能力、测量过程监视方法和监视频次, 满足该测量过程要求。 2.查该测量过程要素: 测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能等均受控。 3.查该测量过程不确定度评定方法正确。 4.查该测量过程有效性确认方法正确, 满足测量过程控制要求。 5.查该测量过程监视记录, 在控制限。测量过程控制图绘制方法正确。 审核结论: ☒符合 ☐有缺陷 ☐不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)				

审核日期: 2021 年 3 月 10 日

审核员:

刘复荣

企业部门代表:

邹炜