编 号：0024-2017-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 井口主阀体表面硬度检测 | 被测参数要求(含公差) |  （230±10）HBS |
| 被测参数要求识别依据文件 | QH/JS37-1601 |
| 计量要求导出方法（可另附）1. 测量参数公差范围：Ｔ=±20HB

△允≤1/3Ｔ=±20×1/3=±6.7HB1. 测量范围：被测参数（220-240）HB,布氏硬度（8-650）HB

3、测量设备校准不确定度推导： =13.4×1/3=4.7HB |
| 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 | PHBR-100 | ±2%H当检测230HB时，±4HB | HLxk2020-LH-0124 | 2020.4.28 |
|   |   |   |   |   |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录测量设备的测量范围是（8-650）HBS，满足计量要求的测量范围（220-240）HB的要求。测量设备最大允许误差±4HB，满足计量要求最大允许误差±6.7HB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： 郭振双 验证日期： 2021 年 4 月 20 日 |
| 审核记录：该测量过程被测参数要求识别代表了“顾客”的要求，计量要求导出方法正确，测量设备的配备满足计量要求，测量设备经过校准，测量设备验证方法正确。 审核人员签字：f1698fea543c1f5e2dd097ae1750c2b受审核方代表签字： a0eec7c22b0c2f8f3a0c6a508ab0528 审核日期：2021 年 4 月23 日 |