受理编号：0520-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 阀杆调质硬度测量过程 | 被测参数要求(含公差) | （230~255）HB |
| 被测参数要求识别依据文件 | 800D340X10Q-03阀杆图样 |
| 计量要求导出方法1．测量设备最大允许误差：△允≤T×1/3=25×1/3=8.3HB 2.测量设备校准不确定度推导： =8.3×1/3=2.8HB3．测量范围推导：（230-255）HB ，测量范围向两边延伸为：（200-280）HB |
| 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1040 | HLN120 | ±2%HB | HK1777210519 | 2021.05.19 |
| 计量验证记录测量设备的测量范围为(140-651)HB，满足导出计量要求测量范围（200-280）HB的要求；测量设备的最大允许误差为±2%HB，检测（200~280）时，允许误差为（4~5.6）HB，满足导出计量要求最大允许误差△95允≤8.3HB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）各部门主管签名(1)_00_副本验证人员签字： 验证日期： 2021 年 05 月 22 日 |
| 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：各部门主管签名(1)_00_副本企业代表签字： 审核日期： 2021年 05 月 31 日 |