编号：0078-2018-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 阀芯布氏硬度检测 | 被测参数要求(含公差) | （260±20）HB |
| 被测参数要求识别依据文件 | 50060703200-07（阀芯图样） |
| 计量要求导出方法 1.测量设备最大允许误差：△允≤T×1/3=±20×1/3=±6.7HB 2.测量设备校准不确定度推导： =10×1/3=4.5HB3．测量范围推导：（240-270）HB ，测量范围向两边延伸为：（200-320）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) | 校准证书编号 | 校准日期 |
| 布氏硬度计407 | HB-3000 | ±2%HB检测硬度260HB时，误差为± 5.2HB | HDLe-2021-05-2136078 | 2021.5.21 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录测量设备的测量范围为（95.5-653）HB，满足导出计量要求测量范围（200-320）HB的要求；测量设备的最大允许误差为±2%HB，检测260HB时，允许误差为±5.2HB，满足导出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： 验证日期：2021 年05 月25 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. 测量设备已检定/校准；
5. 测量设备验证正确。

审核员签名：企业代表签字： 审核日期：2021 年07 月02 日 |