受理编号：0651-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 阀杆调质处理硬度测量过程 | 被测参数要求(含公差) | （200-275）HB |
| 被测参数要求识别依据文件 | GB/T12238-2008、4"Z40Y-CL150-04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=75×1/3=25HB 2.测量设备校准不确定度推导： =25×1/3=8.33HB3．测量范围推导：（200-275）HB ，测量范围向两边延伸为：（100-450）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020197 | PCE950 | ±2%HB检测（200~275）时，允许误差为（4~5.5）HB | ZCDdy20324219 | 2020.10.23 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 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（100-450）HB的要求；测量设备的最大允许误差为±2%HB，检测（200~275）时，允许误差为（4~5.5）HB，满足导出计量要求最大允许误差△95允≤*8.3.3HB* 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）验证人员签字： 验证日期：2021 年04 月26 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：企业代表签字： 审核日期：2021 年 07 月06 日 |