受理编号：0190-2020-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 工矿用泵筒硬度检测 | | | 被测参数要求(含公差) | | （250±10）HB | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | | DY/CL-02工矿用泵筒硬度测量过程控制规范 | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  1、量程的确定：封隔器中心管硬度控制在(240~260)HB，即（250±10）HB；  2、最大允许误差的确定：△允=T×（1/3-1/10）=20×1/4=±5HB,（取1/4）)；  3、测量设备的允差：(240~260)HB，测量范围向两边延伸为：（200-300）HB；  4、选择量程（85～370）HB 里氏硬度计满足要求。 | | | | | | | | |
| 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  0183 | | TH110  （85～370）HB | ±2HB | | A67283320号 | | 2021.8.22 |
| 计量验证记录  1.测量设备的测量范围是（85～370）HB，里氏硬度的最大允许误差为±2HB；  硬度控制在(240~260)HB，测量最大允差为±5HB。测量设备的计量特性与测量过程的计量要求相比较，满足测量过程的计量要求。  2.验证合格证书及标识：该硬度计通过计量确认合格后，填写计量确认验证记录并粘贴确认标识。  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：陈学伟 验证日期：2021年10月29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。  a9476e057b1c9de08502c0734b60fe8审核人员签字：**114e4949f7b34d7a9d72d75eb5da6f1**  受审核方代表签字： 审核日期：2021 年 11 月 5日 | | | | | | | | |