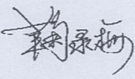
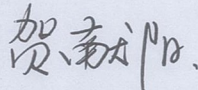




编号: 0057-2019-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	橡胶密封垫硬度检验过程		被测参数要求(含公差)	硬度 (67-73) HA	
被测参数要求识别依据文件		ASTM D2000 《汽车橡胶产品分类系统标准》 图纸编号: MT2001126M01A			
计量要求导出方法 1、测量参数公差范围: $T=6HA$ 2、测量设备的最大允许误差: $\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 6HA \times 1/3 = 2HA = \pm 1 HA$ 3、测量设备校准不确定度推导: $U_{95允} \leq \Delta_{允} \times 1/3 = 2HA \times 1/3 = 0.67HA$ 4、被测参数测量范围: 硬度 (67-73) HA, 选择测量范围 (0-100) HA 的邵氏硬度计实施检验。					
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
	邵氏硬度计 /21058132	LX-A-1 (0~100) HA	$\pm 0.5HA$ $U=0.3HA, k=2$	Z20212-1002925	2021.09.01
计量验证记录: 测量设备的测量范围为 (0~100) HA, 满足导出计量要求测量范围 (67-73) HA 的要求; 测量设备的最大允许误差 0.5HA, 满足导出计量要求最大允许误差 $\Delta_{允} \leq 1HA$ 的要求; 测量设备的扩展不确定度 $U=0.3HA, k=2$, 满足导出计量要求 $U_{95允} \leq 0.67HA$ 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: 焦立朋 验证日期: 2021 年 9 月 5 日					
认证审核记录: 1. 该测量过程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. 测量设备经校准; 5. 测量设备验证方法正确。 审核员签字:  企业代表签字:  审核日期: 2021 年 11 月 23 日					