

华荣科技股份有限公司

橡胶硬度监视过程检查表

CQRJL-GGF-02-03 NO. _____

过程名称	橡胶硬度监视过程						
环境温度	23℃		环境温度	48%RH			
样品编号	20211201		测量日期	21年12月1日			
依据技术文件	测量规范、程序文件						
样品信息	橡胶58X30						
序号	测量设备	型号规格	本厂编号	有效日期			
1	橡胶硬度计	LX-A	FH-51-K001	22年4月12			
2	橡胶硬度计	LX-A	FH-51-K002	22年4月12			
一般项目检查	项目	检查结果		符合性			
	试件制作情况	抽样28X30橡胶		符合			
	测量人员能力或资格	测量人员具备相应能力并合格		符合			
	测量设备计量确认情况	测量设备校准合格并确认		符合			
	测量方法是否符合规范	测量方法规范		符合			
	测量环境是否符合要求	环境要求符合		符合			
橡胶硬度对比数据							
序号	1号	2号	3号	序号	1号	2号	3号
1	45°	47°		1	45°	45°	
2	46°	45°		2	46°	47°	
3	47°	48°		3	45°	45°	
4	45°	46°		4	45°	46°	
5	47°	45°		5	47°	45°	
6	45°	45°		6	45°	48°	
7	45°	47°		7	46°	45°	
8	46°	45°		8	46°	45°	
橡胶硬度对比结果							
1	橡胶硬度计(编号 FH-51-K001)平均值					45.7°	
2	橡胶硬度计(编号 FH-51-K002)平均值					45.6°	
3	橡胶硬度计(编号)平均值						
测量过程概述及结论	按照规范要求分别对2台硬度计测量结果对比,其测量值小于硬度计最大允许误差,测量结果符合要求						

试验员/日期: 赵伟 21.12.1

审核/日期: 郭院生 21.12.2