编 号： 0057-2019

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 提升阀橡胶硬度进货检验过程 | 被测参数要求(含公差) | 70±3HA |
| 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》 |
| 计量要求导出方法1.测量参数公差范围：Ｔ=6HA测量设备的最大允许误差△允≤Ｔ×1/3=6×1/3=2HA=±1HA2.测量设备校准不确定度推导： =2×1/3=0.67HA3.被测参数测量范围：（67-73）HA，向两边延伸测量范围为（50-90）HA |
| 计量校准过程 | 测量设备名称 | 型号规格 | 设备特性(示值误差等) | 校准证书编号 | 校准日期 |
| 橡胶硬度计 | （0～100）HA |  0.3HA*U*=0.55HA *k*=2 |  ZHW20190808349 | 2019年08月10日 |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录：测量设备的测量范围为（0～100）HA，满足导出计量要求的测量范围（（50-90）HA；测量设备最大允许误差为0.3HA，满足导出计量要求的最大允许误差±1HA； 测量设备不确定度*U*=0.55HA（*k*=2），满足导出计量要求的不确定度*U95*=0.67HA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： 年 月 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： 年 月 日 |