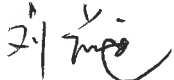


计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	V 型聚氨酯刀片硬度测量过程	被测参数要求(含公差)	硬度(83~87)HA		
被测参数要求识别依据文件		Q/HHZ002—2019《防爆智能变频刮料装置》			
计量要求导出方法： 1、测量参数公差范围：T=4HA 2、测量设备的最大允许误差： $\Delta_{允} \leq T/3 = 4HA/3 = 1.33HA$ 3、测量设备校准不确定度推导： $U_{95允} \leq \Delta_{允}/3 = 1.33/3 = 0.44HA$ 4、被测参数测量范围：硬度尺寸(83~87)HA，选用测量范围（0~100）HA 的橡胶硬度计实施测量。					
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
	橡胶硬度计/8030653	(0-100) HA	$\pm 1HA$ $U=0.34HA, k=2$	ZD202202251522	2022.2.25
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为(83~87)HA 的要求； 测量设备的最大允许误差 1HA, 满足导出计量要求最大允许误差 $\Delta_{允} \leq 1.33HA$ 的要求； 测量设备的校准不确定度 $U=0.34HA, k=2$, 满足导出计量要求不确定度 $U_{95允} \leq 0.44HA$ 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：刘磊			验证日期：2022 年 2 月 28 日		
认证审核记录： 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. 测量设备经检定； 5. 测量设备验证方法正确。					
审核员意见： 					
企业代表签字： 			审核日期：2022 年 06 月 25 日		