编 号：0008 -2017-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 塑料玩具硬度 | | | 被测参数要求(含公差) | | （80±8）HA | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | | 顾客要求 | | | |
| 计量要求导出方法  1. 测量参数公差范围：Ｔ=±8HA  导出测量设备最大允许误差△允≤1/3Ｔ=±8×1/3=±2.7HA  2.测量设备校准不确定度推导：  =5.4×1/3=1.8HA  3. 被测参数测量范围：(72-88)HA满足测量范围0－100HA邵氏硬度计。 | | | | | | | | |
| 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 |
| 邵氏硬度计  21367 | | HX-A  0－100HA | ±1HA | | 918036729 | | 2020.6.16 |
|  | |  |  | |  | |  |
|  | |  |  | |  | |  |
| 计量验证记录  测量设备的测量范围0－100HA，满足计量要求的测量范围(72-88)HA；  测量设备误差±1HA，满足测量过程最大允许误差±2.7HA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：韦莹 验证日期：2020 年 06 月 18 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. 测量设备经检定/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：2020年06月24日 | | | | | | | | |