受理编号：0131-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 玩具硬度检测 | | | 被测参数要求(含公差) | | （55±5）HA | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | | 《静态塑料玩具检验规范》 | | | |
| 计量要求导出方法（另附）  1. 玩具硬度为（55±5）HA ；  2. 测量最大允许误差：△允 =T×（1/3-1/10）=±5×1/3=±1.67 HA（取1/3）；  3. 选择测量范围0－100HA邵氏硬度计满足(50-60)HA的测量范围要求。 | | | | | | | | |
| 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 | | 校准有效期 |
| 邵氏硬度计 | | 0-100HA | ±1HA | | HK2006191155 | | 2020.6.19 |
|  | |  |  | |  | |  |
|  | |  |  | |  | |  |
| 计量验证记录  1、测量过程的计量要求  玩具硬度测量最大允许误差为±1.67HA ；  2、测量设备的计量特性  0－100HA邵氏硬度计，最大允许误差为±1HA  将测量过程的计量要求与测量设备的计量特性相比较，满足测量过程的计量要求。  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： 验证日期：2020年06月 28 日 | | | | | | | | |
| 审核记录：  该测量过程被测参数要求识别代表了“顾客”的要求，计量要求导出方法正确，测量设备的配备满足计量要求，测量设备经过校准，测量设备验证方法正确。    审核人员签字：  受审核方代表签字： 审核日期：2020 年06月28日 | | | | | | | | |