编 号：0036-2018-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 橡胶垫圈硬度检验测量过程 | | | 被测参数要求(含公差) | | （50±5）HA | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | | QG/ZX-01-2019 | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  1. 橡胶垫圈硬度检验时控制在（50±5）HA，T=±5HA；  2. 测量最大允许误差：△允=T×（1/3-1/10）=±1.67HA（取1/3）；  3. 测量不确定度: *U*=T/6*cp*=10/ 6×1.1=1.6HA， *cp*值取1.1；  4. 测量范围推导：（45~55）HA，两边延伸测量范围：（25~75）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、不确定度) | | 检定/校准证书编号 | | 检定/校准  日期 |
| 邵氏硬度计 | | LX-A | *U*=0.3HA(*k*=2) | | L202004488 | | 2020.04.20 |
| 计量验证记录   1. 测量设备测量范围（20~100）HA，满足计量要求：（25~75）HA；   2、测量设备最大允许误差：±1HA，满足测量过程允许误差±1.67HA；  3、测量设备扩展不确定度 *U*=0.3HA (*k*=2)，满足测量过程导出不确定度*U=*1.6HA。  测量设备的计量特性与测量过程的计量要求相比较，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29日 | | | | | | | | |
| 认证审核记录：  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。  审核员签字：  企业代表签字： 审核日期：2020年06月29日 | | | | | | | | |