编 号：0081-2018-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 橡胶密封件硬度检测 | | | 被测参数要求(含公差) | | （80-85）HA | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | | Y341-115-25-11产品图样 | | | |
| 计量要求导出方法  1、被测参数的允差T=5HA  导出测量设备最大允许误差：△允=T×1/3=1.67HA  2、测量设备不确定度推导:  =1.67×1/3≈0.22HA  3、测量范围导出：测量范围为（80-85）HA，被测参数测量范围上下限延伸至（70-100）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  62335 | | LX-A | ±1HA  校准结果80HA,误差-0.24HA | | YT-F-2020-0712773 | | 2020.7.31 |
|  | |  |  | |  | |  |
|  | |  |  | |  | |  |
| 计量验证记录  1）测量设备的测量范围（0～100）HA,满足计量要求的测量范围（70-100）HA的要求。  2）测量设备的最大允许误差±1HA采Mcp进行验证，Mcp=T/3u=5/3\*1=1.67≥1.1满足要求。  3）测量设备的校准结果80HA,误差-0.24HA，满足计量要求最大允许误差1.67HA，满足要求。  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：汪鸿宇 验证日期：2020 年08 月01 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. 测量设备已检定/校准； 5. 测量设备验证正确。   审核员签字：  企业代表签字： 审核日期：2020 年08 月04 日 | | | | | | | | |