编 号：0035-2017-2020

**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) | （80±8）HA |
| 被测参数要求识别依据文件 | GB 6675-2014及顾客要求 |
| 计量要求导出方法1、测量参数公差范围：T=±8HA 测量设备最大允许误差△允=T/3=±8/3=±2.7HA2、测量范围导出：0－100HA邵氏硬度计满足(72-88)HA的测量范围要求;3、测量设备校准不确定度推导：=△允×1/3=5.4×1/3=1.8HA |
| 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 | 0－100HA | ±1HA | HKJ21102958 | 2020.11.10 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 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的要求。测量设备最大允许误差±1HA，满足计量要求最大允许误差±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： 周凯 验证日期：2020 年11 月 12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11 月 14日 |