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=±2.7HA  2、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 | | | | | | | | |