



编号: 0131-2020-2021

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. 玩具硬度要求为 (55±5) HA ; 2. 测量最大允许误差: $\Delta允 = T \times (1/3-1/10) = \pm 5 \times 1/3 = \pm 1.67 \text{ HA}$ (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/编号	型号规格	主要计量特性 (最大允差或示值误差最大值/准确度等级/测量不确定度)	校准/检定证书编号	校准/检定日期
	邵氏硬度计	0-100HA	±1HA	D20210611 1208	2021.6.11
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: 陆士华 验证日期: 2021 年 8 月 22 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: 李利 受审核方代表签字: 郝森 审核日期: 2021 年 8 月 22 日					