受理编号：0755-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 产品硬度测量过程 | 被测参数要求(含公差) | （91±2）HA |
| 被测参数要求识别依据文件 | DIN 53505 |
| 计量要求导出方法（可另附）产品硬度要求为（91±2）HA允许不确定度=2/3=0.7HA测量设备测量范围要求为（50－100）HA |
| 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 |
| A型邵氏硬度计06338 | GS-706N | +0.8HA | GTC01921016767-001 | 2021 - 07 - 14 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录测量设备经校准，实际误差小于允许误差，测量范围满足计量要求，符合计量要求。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： C:\Users\ADMINI~1\AppData\Local\Temp\1627222678(1).png 验证日期：2021.7.22 |
| 审核记录：按产品公差要求导出了过程允许不确定度和设备最大允许误差，被测参数要求识别已代表了顾客的要求，过程允许不确定度导出方法正确。测量设备已经经过校准，验证合格，满足计量要求。电子签名.jpg审核员签字：受审核方代表签字： C:\Users\ADMINI~1\AppData\Local\Temp\1627222720(1).png 审核日期：2021.7.22 |

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 成品粘度检测过程 | 被测参数要求(含公差) | （15000±18000）mPa﹒s |
| 被测参数要求识别依据文件 | 检验标准 |
| 计量要求导出方法（可另附）产品粘度要求为（15000±18000）mPa﹒s允许不确定度=T/3=500 mPa﹒s测量设备测量范围要求为（50－1000）mPa﹒s |
| 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 |
| 数字式粘度计180712 | NDJ-8S | 4%（k=2） | GTC01921016763-001 | 2021 - 07 - 14 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录测量设备经校准，实际误差小于允许误差，测量范围满足计量要求，符合计量要求。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： C:\Users\ADMINI~1\AppData\Local\Temp\1627222678(1).png 验证日期：2021.7.22 |
| 审核记录：按产品公差要求导出了过程允许不确定度和设备最大允许误差，被测参数要求识别已代表了顾客的要求，过程允许不确定度导出方法正确。测量设备已经经过校准，验证合格，满足计量要求。电子签名.jpg审核员签字：受审核方代表签字： C:\Users\ADMINI~1\AppData\Local\Temp\1627222720(1).png 审核日期：2021.7.22 |