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 | | | | | | | | |