



受理编号: 1189-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	成品检测(硬度)	被测参数要求(含公差)	维氏硬度 230-250HV		
被测参数要求识别依据文件		《成品质量控制标准》及客户订单			
计量要求导出方法(可另附) 根据成品规格及顾客订单要求, 成品维氏硬度要求: 230-250HV, 允差 $T=\pm 10\text{HV}$; 测量范围按 3/2 配备原则: 最大 $250 \times 3/2 = 375$ (HV); 测量设备允差按 1/3 原则: $\Delta_{允} = \pm 10 \times 1/3 = 3.3$ (HV)。					
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
	显微维氏硬度计 /JTTBDS008A	CV-422DAT	示值误差 $\pm 1.4\%$ (HV0.2) /Urel=4.2%, k=2 (180-800) HV	GFJGJL20232 0912137937	2021. 11. 2
计量验证记录 1. 测量设备的测量范围 (0-800) HV, 满足测量范围上限 375HV 的计量要求。 2. 测量设备的示值误差为 0.2HV, 满足最大允许误差 $\pm 3.3\text{HV}$ 的计量要求。 验证结论: ☒符合 ☐有缺陷 ☐不符合 (注: 在选项上打 $\checkmark$, 只选一项) 验证人员签字: 冯雪娟 验证日期: 2021.年 11 月 8 日					
审核记录: 1. 被测参数要求识别代表了“顾客”的要求; 2. 计量要求导出方法正确; 3. 测量设备的配备满足计量要求; 4. 测量设备经过检定/校准; 5. 测量设备验证方法正确。 审核员签名: 黄为平 企业代表签字: 李永忠 审核日期: 2021 年 11 月 16 日					