



受理编号: 0161-2020

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	车架表面喷塑厚度测量过程		被测参数要求(含公差)	DN.14F-10000000 (60±10) μm	
被测参数要求识别依据文件			DN.14F-10000000		
计量要求导出方法 (可另附) 被测参数要求: (60±10) μm $U_{允} \leq 1/3T = 3.33\mu m$ 测量过程的测量范围要求为: (50~70) μm 测量设备的测量范围 (0.~1000) μm 测量设备的 $MPEV \leq 1/2 U_{允} = 1.66\mu m$					
计量 校准 过程	测量设备名称/编号	型号规格	设备特性 (准确度等级或示值误差)	校准证书编号	校准日期
	涂层膜厚仪/S-025	CTG-200	± (0.3%H+2) μm	ZS1914430D02 9	2019.9.23
计量验证记录 1、测量设备的测量范围 (0~1000) μm, 满足车架表面喷塑厚度测量范围 (0~100) μm 的计量要求; 2、测量设备经校准, 示值误差小于最大允差, 符合要求。 测量设备经过外部校准, 计量特性符合识别的计量要求, 验证合格 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: _____ 验证日期: 2020 年 10 月 27 日					
认证审核记录: 该测量过程被测参数要求识别了“顾客”的要求, 计量要求导出方法准确, 测量设备的配备满足计量需求, 测量设备经过校准, 测量设备验证方法正确。 审核员: _____ 企业代表签字: _____ 审核日期: 2020 年 10 月 30 日					



受理编号: 0161-2020

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	钢材表面硬度测量过程	被测参数要求(含公差)	(30±5) HRC		
被测参数要求识别依据文件		GB/T 230.1-2018 金属材料 洛氏硬度试验 第 1 部分: 试验方法			
计量要求导出方法 (可另附) 被测参数要求: (30±5) HRC $U_{允} \leq 1/3T = 1.66 \text{ HRC}$ 测量过程的测量范围要求为 (25~50) HRC 测量设备的测量范围 (20~70) HRC 测量设备的 $MPEV \leq 1/2 U_{允} = 0.83 \text{ HRC}$					
计量 校准 过程	测量设备名称/编号	型号规格	设备特性 (准确度等级或 示值误差)	校准证书编号	校准日期
	洛氏硬度计/S-015	HR-150A	25.9HRC 时误差 -0.2HRC	ST202010016780	2020-10-14
计量验证记录 该测量设备经过外部校准, 示值误差小于计量要求的最大允差, 测量范围满足要求, 符合计量要求。确认合格。 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: _____ 验证日期: 2020 年 10 月 27 日					
认证审核记录: 该测量过程被测参数要求识别了“顾客”的要求, 计量要求导出方法准确, 测量设备的配备满足计量需求, 测量设备经过校准, 测量设备验证方法正确。 审核员: _____ 企业代表签字: _____ 审核日期: 2020 年 10 月 30 日					