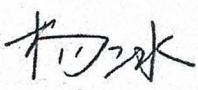
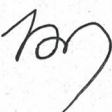




学校受理编号: 1288-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	产品尺寸测量过程	被测参数要求(含公差)	产品尺寸±0.03mm		
被测参数要求识别依据文件		图纸			
计量要求导出方法(可另附) 1 工艺要求±0.03mm 2 测量过程计量要求: 2.1 测量范围要求: (0-10) mm 2.2 测量过程的允许不确定度: $U_{\text{允}}=T/3=0.03/3=0.01\text{mm}$ 3 测量设备计量要求: 3.1 测量范围: (0-15) mm 3.2 测量设备的最大允差: $\text{MPEV} \leq U_{\text{允}}/2=0.01\text{mm}/2=0.005\text{mm}$					
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
	内测千分尺/120376208	(25-25) mm	最大示值误差+4μm	FCC821062582	2021.10.19
计量验证记录 测量设备的测量范围满足要求, 测量设备的示值误差小于测量设备最大允许误差, 满足计量要求。 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: 殷佩佩 验证日期: 2021 年 12 月 5 日					
审核记录: 测量设备的测量范围满足要求, 测量设备的示值误差小于测量设备最大允许误差, 满足计量要求。 审核员签名:  企业代表签字:  审核日期: 2021 年 12 月 8 日					