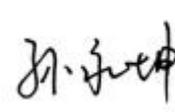




编号: 0219-2019-2021

### 计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	SB200X150-01.18 泵轴长度尺寸		被测参数要求 (含公差)	(119.5±0.07) mm	
被测参数要求识别依据文件:			《JL-8.5.1-02 生产过程检验标准》		
计量要求导出方法 (可另附) 1. 测量参数公差范围: $T = 0.14\text{mm}$ 2. 测量设备的最大允许误差 $\Delta_{允} \leq T (1/3-1/10) = 0.14\text{mm} \times 1/3 = 0.047\text{mm} = \pm 0.024\text{mm}$ (取 1/3) 3. 选择测量范围 0-150 mm 的游标卡尺, 设备示值误差为 $\pm 0.02\text{mm}$ 。					
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)	校准证书 编号	校准日期
	游标卡尺 /14091675	(0~150) mm	MPE:±0.02mm	2112415 128	2021/12/17
计量验证记录 1、测量设备最大允许误差 $\pm 0.02\text{mm}$ 。满足导出最大允差 $\pm 0.024\text{mm}$ 要求; 2、测量设备测量范围 (0~150) mm, 满足 SB200X150-01.18 泵轴长度尺寸测量要求: 119.5mm;  验证结论: <input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 有缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合                      (注: 在选项上打√, 只选一项)					
验证人员签字:  验证日期: 2021 年 12 月 21 日					
认证审核记录:  该测量过程被测参数要求识别代表了“顾客”的要求, 计量要求导出方法正确, 测量设备的配备满足计量要求, 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: 2021 年 12 月 23 日					