



编号: 0256-2019-2021

## 计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	数显恒温水浴锅焊接偏移检测		被测参数要求(含公差)	(0-1) mm	
被测参数要求识别依据文件			Q/0500DXN 002-2012 《数显恒温水浴锅成型工序检验规范》		
计量要求导出方法 1. 测量参数公差范围: $T=1\text{mm}$ 2. 测量设备的最大允许误差 $\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 1 \times 1/3 = 0.33\text{mm}$ 3 测量范围: 根据测量范围导出的原则, 导出的计量要求测量范围 (0-1.5) 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	检定/校准日期
	游标卡尺/91503	(0-300) mm	$\pm 0.04\text{mm}$	C--2202100058	2021.08.24
计量验证记录 1. 测量设备测量范围为 (0-300) mm, 满足导出计量要求的测量范围 (0-1.5) mm; 2. 测量设备示值误差为 $\pm 0.04\text{mm}$ , 满足导出计量要求的最大允许误差 $0.33\text{mm}/2 = \pm 0.165\text{mm}$ ;  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: 朱子斌    验证日期: 2021 年 12 月 18 日					
认证审核记录: 1. 该测量过程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. 测量设备经校准; 5. 测量设备验证方法正确。  审核人员签字: 姜丽  王鑫 受审核方代表签字:    审核日期: 2021 年 12 月 27 日					