



受理编号: 0115-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	产品厚度检测过程		被测参数要求(含公差)	产品厚度, $\pm 0.1\text{mm}$	
被测参数要求识别依据文件			产品加工图纸		
计量要求导出方法(可另附) 工艺要求 $\pm 0.1\text{mm}$ 1) 测量过程计量要求: 测量范围要求: $(1-10)\text{mm}$ $U_{\text{允}} = T/3 = 0.1/3 \approx 0.03\text{mm}$ 2) 测量设备计量要求: 测量范围: $(0-15)\text{mm}$ 测量设备的最大允差: $\text{MPEV} \leq U_{\text{允}}/2 = 0.03\text{mm}/2 = 0.015\text{mm}$					
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
	数显千分尺/自编 1#	0-25mm	示值误差最大值 $+2\mu\text{m}$	CD04-2107-0398	2021.7.21
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 $\checkmark$, 只选一项) 验证人员签字: 杨士涛 验证日期: 2022 年 2 月 20 日					
审核记录: 已按产品公差要求导出了过程允许不确定度和设备最大允许误差, 被测参数要求识别已代表了顾客的要求, 过程允许不确定度和设备最大允许误差的导出方法正确, 测量设备已进行校准, 验证合格, 满足计量要求。 审核员签名: 杨冰 企业代表签字: 楚国刚 审核日期: 2022 年 2 月 27 日					