



受理编号: 0097-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	深度 (凹凸、痕线)	被测参数要求(含公差)	(0~5) mm ± 0.05mm		
被测参数要求识别依据文件		GY5《印后加工工序工艺标准》-凹凸深度、痕线深度			
计量要求导出方法 (可另附) 测量要求: (0~5) mm, 允差误差: ±0.05mm 计量要求: (0~25) mm, 允许误差: ±0.02mm 采用行业标准要求作为测量要求, 并覆盖测量范围、取测量要求精度的三分之一, 从而得出计量要求, 满足顾客要求。					
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
	外径千分尺/LH1827	(0~25) mm	(0~25) mm ± 0.02mm	J21206S02802	2021.4.6
计量验证记录 计量要求: (0~25) mm, 允许误差: ±0.02mm 配备设备的测量范围及精度为 (0~25) mm ± 0.01mm, 设备经检校, 最大误差为 1.1 μm, 验证满足计量要求。 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: 赵波  验证日期: 2021 年 4 月 28 日					
审核记录: 1. 被测参数要求识别是否代表了“顾客”的要求? 是 2. 计量要求导出方法是否正确? 正确 3. 测量设备的配备是否满足计量要求? 满足 4. 测量设备是否检定/校准? 已检校 5. 测量设备验证是否正确? 正确 审核员签名:  企业代表签字:  审核日期: 2022 年 3 月 16 日					