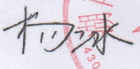
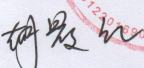




受理编号: 0268-2022

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 $\pm 0.1\text{mm}$		
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 $\pm 0.1\text{mm}$					
2 测量过程计量要求:					
2.1 测量范围要求: (0-100) mm					
2.2 测量过程的允许不确定度: $U_x = T/3 = 0.1/3 = 0.03\text{mm}$					
3 测量设备计量要求:					
3.1 测量范围: (0-150) mm					
3.2 测量设备的最大允差: $MPEV \leq U_x/2 = 0.03\text{mm}/2 = 0.015\text{mm}$					
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
	游标尺/自编 YF01	(0-150) mm	最大示值误差 $+0.01\text{mm}$	HK2009111921	2021.9.21
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, 验证合格。					
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: 李维 验证日期: 2022年3月15日					
审核记录:					
已按工艺设计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: 					
企业代表签字:  审核日期: 2022年3月25日					