



计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	零件加工长度测量过程		被测参数要求(含公差)	(140±0.5) mm	
被测参数要求识别依据文件			加工图纸		
计量要求导出方法(可另附) $T = \pm 0.5 \text{ mm}$, 范围: (0~150) mm 测量过程计量要求: $U_{\text{总}} = T_{\text{单侧}}/3 = 0.16 \text{ mm}$, 测量范围: (0~150) mm 测量设备计量要求: $MPEV = U_{\text{总}}/2 = 0.08 \text{ mm}$					
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
	带表卡尺	0-150mm	+0.02mm	ZS22050141D003	2022 年 5 月 05 日

计量验证记录

测量设备经校准合格, 实际误差小于最大允许误差, 符合计量要求。

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: 邵松 验证日期: 2022 年 5 月 12 日

审核记录:

审核人员意见:

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, 过程允许不确定度导出方法正确, 已经按照要求识别该过程所需测量设备的最大允许误差。测量设备已经经过校准, 验证合格, 满足计量要求。

审核员签字:

邵松 邵松

受审核方代表签字:

邵松 2022.05.12

审核日期: 2022 年 5 月 12 日



计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	折弯角度检测过程	被测参数要求(含公差)	$(45 \pm 1)^\circ$
--------	----------	-------------	--------------------

被测参数要求识别依据文件	加工图纸
--------------	------

计量要求导出方法(可另附)

$T = \pm 1^\circ$, 范围: $(0 \sim 180)^\circ$

测量过程计量要求:

$U_{允} = T_{单侧}/3 = 0.3^\circ$, 过程范围 $(0 \sim 180)^\circ$

测量设备计量要求:

$MPEV = U_{允}/2 = 0.15^\circ$ 。测量范围: $(0 \sim 180)^\circ$

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
	万能角度尺	$(0 \sim 180)^\circ$	$+1'$	ZS22050141DO01	2022 年 5 月 05 日

计量验证记录

测量设备经校准合格, 实际误差小于最大允许误差, 符合计量要求。

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: 邓敏 验证日期: 2022 年 5 月 12 日

审核人员意见:

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, 过程允许不确定度导出方法正确, 已经按照要求识别该过程所需测量设备的最大允许误差。测量设备已经经过校准, 验证合格, 满足计量要求。

审核员签字:

受审核方代表签字:

审核日期: 2022 年 5 月 12 日