



受理编号: 0820-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	定量测试仪取样器刀盘直径尺寸测量过程	被测参数要求(含公差)	直径 ϕ (112 $\pm$ 1) mm		
被测参数要求识别依据文件		QB/T 1671-1998 定量测试仪			
计量要求导出方法 (可另附) 工艺要求 ϕ (112 $\pm$ 1) mm 1. 测量过程计量要求: 测量范围: (110-120) mm 测量过程最大允差 $\Delta_{允}=0.67$ mm 2. 测量设备计量要求: 测量范围: 0-130mm 测量设备最大允差: $MPEV \leq \Delta_{允}/3 = 0.67/3 = 0.22$ 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
	游标卡尺/YD-002	0-150mm	± 0.03 mm	UTC/C2202 10A002	2022.2.14
计量验证记录 测量设备经过外部校准, 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: 黄日成 验证日期: 2022年2月15日					
审核记录: 已按工艺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: 郭文 审核日期: 2022年6月24日					