



受理编号: 0896-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	产品尺寸出厂检验	被测参数要求(含公差)	±0.1mm		
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) $T_{\text{测}}=0.1 \text{ mm}$ 测量过程测量范围: (0~50) mm $U_{\text{允}}=T/3=0.1/3=0.03 \text{ mm}$ 测量设备的测量范围: (0~100) mm 最大允差: $\text{MPEV}=U_{\text{允}}/2=0.015 \text{ mm}$ 。					
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
	游标卡尺 / AA413167	(0 ~ 150) mm	0.00mm	ZD202206 281669	2022/6/28
计量验证记录 测量设备的测量范围满足要求, 测量设备经过校准, 示值误差最大值满足最大允差要求。 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: 曾小平 验证日期: 2022 年 7 月 13 日					
审核记录: 1. 被测参数要求识别代表了“顾客”的要求; 2. 计量要求导出方法正确; 3. 测量设备的配备满足计量要求; 4. 测量设备已校准; 5. 测量设备验证正确。 审核员签名: 张的唯 企业代表签字: 王明 审核日期: 2022 年 7 月 13 日					