



受理编号: 0549-2022-AA

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	裁切长度检验过程	被测参数要求(含公差)	(200±2) mm		
被测参数要求识别依据文件		过程检验作业指导书			
计量要求导出方法 测量过程被测量要求: 裁切长度要求为 (200±2) mm $U_{允}=T_{允}/3=0.67\text{ mm}$ 测量设备的测量范围钢直尺: (0~1000) mm 测量设备的钢直尺: $MPEV\leq 1/2 U_{允}=0.33\text{ mm}$					
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
	钢直尺	(0 ~ 1000) mm	±0.20mm	NZC21121 250	2021.12.24
计量验证记录 测量设备的测量范围大于测量过程要求的测量范围, 测量设备示值误差小于测量设备最大允许误差。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: 陈崇美 验证日期: 2022 年 7 月 29 日					
审核人员意见: 该测量过程已按生产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, 允许不确定度和最大允许误差的导出方法正确, 测量设备已进行校准, 计量验证方法正确, 验证结论为合格, 能满足计量要求。 受审核方代表签字: 陈崇美 审核员: 李国明 审核日期: 2022 年 7 月 29 日					