



编号：0115-2019-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	打包带厚度检测过程		被测参数要求(含公差)	0.8mm±0.1mm	
被测参数要求识别依据文件					
计量要求导出方法（可另附） 被测参数要求：(0.8±0.1)mm $U_{允} \leq 1/3T = 0.033mm$ 测量过程的测量范围要求为（0—5）mm 测量设备的测量范围（0—150）mm 测量设备的 $MPEV \leq 1/2 U_{允} = 0.008 mm$					
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
	数显卡尺 /K17D269823	(0~150)mm /0.01mm	0.00mm	XGH202202 220011C	2022-02-22
计量验证记录 该测量设备经过外部校准，示值误差小于测量设备最大允许误差，符合计量要求,确认合格。 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：马世美 验证日期：2022年08月04日					
认证审核记录： 公司已经根据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：邵相臣 企业代表签字：吴凡 审核日期：2022年08月04日					