



编号: 0138-2019-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	配油盘毛坯厚度测量过程		被测参数要求(含公差)	(17±0.02) mm	
被测参数要求识别依据文件			JYJS-1824《控制计划表》		
计量要求导出方法(可另附) 1、被测参数公差范围: T=0.04mm 2、测量设备的最大允许误差: $\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 0.04/3 = 0.013\text{mm}$ (取 1/3); 3、选择测量范围 (0-25) mm 电子外径千分尺, 满足被测参数要求。					
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
	电子外径千分尺/190803200	(0-25) mm	±0.004mm	22AA00996 0017	2022 年 5 月 13
计量验证记录 电子外径千分尺的测量范围为 (0-25) mm, 满足导出计量要求的测量范围 (17±0.02) mm 的要求; 电子外径千分尺允许误差为 ±0.004mm, 满足导出计量要求的最大允许误差 0.013mm 的要求; 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: 雷红 验证日期: 2022 年 06 月 26 日					
认证审核记录: 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. 测量设备已检定/校准; 5. 测量设备验证正确。 审核员签名: 耿丽修 企业代表签字: 杨红 审核日期: 2022 年 12 月 25 日					

