



编号: 0149-2019-AA-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	产品长度测量过程	被测参数要求(含公差)	(6000~6020) mm		
被测参数要求识别依据文件		J/JH3-ZJ003A-17 成品检验验收控制标准			
计量要求导出方法(可另附) 测量过程计量要求: 一般长度要求:(6000~6020) mm $T=20\text{mm}$ $U_{允}=T_{单}/3=10\text{mm}/3=3.3\text{mm}$ 测量范围:(0~6500) mm 测量设备计量要求: 测量范围:(0~7500) mm 测量设备 $MPEV=U_{允}/2=1.6\text{mm}$					
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
	钢卷尺/2	7.5m	准确度等级: II 级 示值误差最大值: -0.5mm	ZLM202201 669	2022 年 6 月 20 日
计量验证记录 测量设备经外部校准, 测量设备的测量范围满足要求, 测量设备示值误差最大值小于测量设备允许误差要求, 符合计量要求。 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: 吴志清 验证日期: 2022 年 10 月 19 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: 孙高娃 企业代表签字: 李华研 审核日期: 2022 年 10 月 19 日					