



编号: 0230-2020-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	管口尺寸测量过程	被测参数要求(含公差)	(25.4±0.1)mm		
被测参数要求识别依据文件: 产品管口尺寸加工图纸					
计量要求导出方法(可另附) 1. 被测参数要求尺寸为(25.4±0.1)mm, $a=\pm 0.1\text{mm}$ 2. 被测参数要求最大允许误差: $\Delta_{允} = a \times (1/3) = \pm 0.1 \times (1/3) \approx \pm 0.033\text{mm}$ (取 1/3); 3. 选择游标卡尺, 测量范围: (0-150)mm; 满足被测参数测量范围要求。					
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
	游标卡尺 /K18G032296	(0-150) mm	±0.02mm	DAFLEAX016940006	2022.10.19
计量验证记录 1、选择游标卡尺允许误差为±0.02mm, 满足被测参数最大允许误差±0.033mm 要求; 2、测量范围 (0-150) mm 的游标卡尺, 满足被测参数测量范围 (25.4±0.1)mm 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: _____ 验证日期: 2022 年 11 月 24 日					
认证审核记录: 该测量过程被测参数要求识别代表了“顾客”的要求, 计量要求导出方法正确, 测量设备的配备满足计量要求, 测量设备经过校准, 测量设备验证方法正确。 审核员签字: 耿丽修 企业代表签字: 程林					

审核日期: 2022 年 11 月 3 日