



受理编号: 1195-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	铜排尺寸测量	被测参数要求(含公差)	(0.3mm-120mm)±0.1mm		
被测参数要求识别依据文件		NR7.009.015			
计量要求导出方法 1、测量过程最大允许误差: $\Delta_{\%} = (0.1 - (-0.1)) / 3 = 0.2 / 3 = 0.06\text{mm}$ 。 2、测量范围推导: (0-120) mm, 选择测量范围: 0~150mm 游标卡尺					
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 /6750	0~ 150mm	±0.02mm	YT-056-20 22-030340 5	2022.3.30
计量验证记录 测量设备: 测量范围为: (0~150) mm, 满足导出计量要求为 (0~120) mm 要求; 测量设备: 检定证书报告合格, 其最大允许误差为±0.02mm, 满足导出计量要求±0.03 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: 吕志华 吕志华 验证日期: 2022 年 7 月 10 日					
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. 测量设备验证方法正确。 审核员签名: 刘昌友 企业代表签字: 高磊 审核日期: 2022 年 11 月 25 日					

