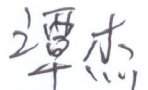




受理编号: 1247-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	成品尺寸检测过程	被测参数要求(含公差)	±1.0mm		
被测参数要求识别依据文件		QB/T 2174-2006			
计量要求导出方法 (可另附) 1. 工艺要求: ±1.0mm 2. 测量过程计量要求: 测量范围: (100-1300) mm 测量过程允许不确定度: $U_{允} \leq T_{单}/3 = 1/3 = 0.3\text{mm}$ 3. 测量设备计量要求: 测量范围: 0-2m 测量设备最大允差: $MPEV \leq U_{允}/2 = 0.3/2 = 0.15\text{mm}$					
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/JPS-05	5m	1m 最大允差±0.6mm 2m 最大允差±0.8mm	ZD2022110 42232	2022.11.4
	钢卷尺/JPS-06	3m	1m 最大允差±0.6mm 2m 最大允差±0.8mm	ZD2022110 42233	2022.11.4
计量验证记录 测量设备的测量范围满足识别的计量要求, 测量设备的示值误差小于测量设备最大允许误差, 满足计量要求。 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: _____ 验证日期: 2022 年 11 月 15 日 审核记录: 已按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:  企业代表签字:  审核日期: 2022 年 11 月 24 日					