



编号: 1288-2021-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	产品尺寸测量过程	被测参数要求(含公差)	产品尺寸 $\pm 0.03\text{mm}$		
被测参数要求识别依据文件		图纸			
计量要求导出方法 (可另附) 1 工艺要求 $\pm 0.03\text{mm}$ 2 测量过程计量要求: 2.1 测量范围要求: (0-10) mm 2.2 测量过程的允许不确定度: $U_{允} = T/3 = 0.03/3 = 0.01\text{mm}$ 3 测量设备计量要求: 3.1 测量范围: (0-15) mm 3.2 测量设备的最大允差: $MPEV \leq U_{允}/2 = 0.01\text{mm}/2 = 0.005\text{mm}$					
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
	外径千分尺/07235	(0-25) mm	$\pm 4 \mu\text{m}$, 分辨力 0.01mm	SZC822077894	2022.11.18
计量验证记录 测量设备的测量范围满足要求, 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 $\checkmark$, 只选一项) 验证人员签字: 李志福 验证日期: 2022 年 12 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 12 月 24 日					