



受理编号: 1270-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	成品外径测量过程	被测参数要求(含公差)	ϕ (50—50.5) mm
被测参数要求识别依据文件		GB/T 13663—2000	

计量要求导出方法 (可另附)

1. 工艺要求: 标称尺寸为 ϕ 50 的成品外径公差允许范围为 ϕ (50—50.5) mm

$T=0.5$ mm

2. 测量过程计量要求:

测量过程测量范围: (0~60) mm

$U_{95}=T/3=0.5/3=0.17$ mm

3. 测量设备计量要求:

测量设备的测量范围: 0—100mm

最大允差: $MPEV=U_{95}/2=0.08$ 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
	游标卡尺 /JH-01	(0-150)mm	± 0.03 mm	ZD2022113 01479	2022.11.30

计量验证记录

测量设备的测量范围满足计量要求的测量范围, 测量设备经过校准后的计量特性满足计量要求的最大允差, 验证合格。

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: 王莉莎

验证日期: 2022 年 12 月 5 日

审核记录:

已按产品公差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 16 日



受理编号: 1270-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	成品长度测量过程	被测参数要求(含公差)	6000 (1±0.2%) mm		
被测参数要求识别依据文件		GB/T 13663—2000			
计量要求导出方法 (可另附) 1. 工艺要求: 6m 直管的长度要求 6000 (1±0.2%) mm $T=0.2\%$ 2. 测量过程计量要求: 测量过程测量范围: (0~7000) mm $U_{允}=T_{单}/3=0.2\%/3*6000=4mm$ 3. 测量设备计量要求: 测量设备的测量范围: 0-10m 最大允差: $MPEV=U_{允}/2=4/2=2mm$					
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/JH-02	(0-10)m	6m 时最大允差: ±1.6mm	ZD2022113 01480	2022.11.30
计量验证记录 测量设备的测量范围满足计量要求的测量范围, 测量设备经过校准后的计量特性满足计量要求的最大允差, 验证合格。 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: 王莉莎 验证日期: 2022 年 12 月 5 日					
审核记录: 已按产品公差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 16 日					