



编号: 0373-2022-2023

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	产品尺寸出厂检验过程	被测参数要求(含公差)	±0.5mm		
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: ±0.5mm, 测量范围: (20~150) mm					
2. 测量过程计量要求:					
测量范围: (10~200)					
过程允许不确定度 $U_{fc} \leq T_{\#}/3 = 0.5/3 = 0.17\text{mm}$					
3. 测量设备计量要求:					
测量设备测量范围: (0~300) mm					
测量设备最大允差绝对值 $MPEV \leq U_{fc}/2 = 0.17/2 = 0.08\text{mm}$					
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
	游标卡尺/QC-02	(0-300)mm	最大允差±0.04mm 分辨力 0.02mm	ZD2-02302280424	2023.2.28
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, 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: 廖嘉燕			验证日期: 2023 年 2 月 28 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: 杨冰					
企业代表签字: 李海					
审核日期: 2023 年 3 月 3 日					