



受理编号: 0030-2016-2020

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	FINE2000 型整机漏电流测试过程		被测参数要求(含公差)	$\leq 5\text{mA}$	
被测参数要求识别依据文件			QW/PG-BZ-099 《FINE2500 标准版成品出货检验作业指导书》		
计量要求导出方法 测量过程被测量要求整机漏电流$\leq 5\text{mA}$, 一般测量结果为 3.4mA 测量过程的测量范围要求 (0—8) mA $U_{允} = T_{\text{单侧}}/3 = 0.53 \text{ mA}$ 测量设备的测量范围 (0—10) mA 测量设备的 $MPEV = 1/2 U_{允} = 0.27\text{mA}$, $0.27/3.4 \times 100\% = 8\%$					
计量校准过程	测量设备名称/编号	型号规格	设备特性	校准证书编号	校准日期
	泄漏电流测试仪 /110737550	ST5540	$\pm 2\%$	DH20AX0076100 56	2020.5.15
计量验证记录 测量设备的测量范围满足计量要求, 测量设备示值误差小于测量设备最大允许误差, 符合计量要求, 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: _____ 验证日期: 2020 年 7 月 19 日					
审核意见: 该测量过程已按生产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, 允许不确定度和最大允许误差的导出方法正确, 测量设备已进行校准, 计量验证方法正确, 验证结论为合格, 能满足计量要求。 受审核方代表签字: _____ 审核员: _____ 审核日期: 2020 年 7 月 20 日					



受理编号: 0030-2016-2020

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	FINE1400PERF 手臂支架内径测量		被测参数要求 (含公差)	(68.5±0.55) mm	
被测参数要求识别依据文件			《FINE 1400E SPOT 手臂》		
计量要求导出方法 工艺要求: (68.5±0.55) mm 测量过程的测量范围要求 (0—100) mm $U_{允} = T_{\text{单侧}}/3 = 0.18\text{mm}$ 测量设备的测量范围 (0—300) mm 测量设备的 $MPEV = 1/2 U_{允} = 0.09\text{ mm}$					
计量校准 过程	测量设备名称/编号	型号规格	设备特性	校准证书编号	校准日期
	带表卡尺 /EJ501849	(0—300) mm	±0.04mm	DH20AX007610023	2020.5.14
计量验证记录 测量设备的测量范围满足计量要求, 测量设备示值误差小于测量设备最大允许误差, 符合计量要求, 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: _____ 验证日期: 2020 年 7 月 19 日					
审核意见: 该测量过程已按生产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, 允许不确定度和最大允许误差的导出方法正确, 测量设备已进行校准, 计量验证方法正确, 验证结论为合格, 能满足计量要求。 受审核方代表签字: _____ 审核员: _____ 审核日期: 2020 年 7 月 20 日					