受理编号：0072-2019-2020

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	铝型材长度测量过程	被测参数要求(含公差)	（6000-6020）mm
被测参数要求识别依据文件		产品规格书	

计量要求导出方法（可另附）

长度要求：（6000-6020）mm

T=20mm

$U_{允} \leqslant 1/3T_{单}$=3.3mm

测量过程的测量范围要求为（5000－6500）mm

测量设备的测量范围（0－7）m

测量设备的 MPEV≤1/2 $U_{允}$＝1.6mm

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
	钢卷尺/04	7.5m	+0.2mm	SZCB20010110	2020.01.21

计量验证记录

该测量设备经过外部校准，示值误差小于最大允差，测量范围满足要求；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 07 月 14 日

审核记录：

公司已经根据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。

审核员意见：　企业代表签字：

审核日期：2020 年 7 月 24 日

受理编号：0072-2019-2020

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	样品称重过程	被测参数要求(含公差)	±1g
被测参数要求识别依据文件		检验标准	

计量要求导出方法（可另附）

被测参数要求：±1g

一般测量过程 ：$U_{允}$ ≤1/2T=0.5g

测量过程的测量范围要求为（20－300）g

测量设备的测量范围（0－500）g

测量设备的 MPEV≤1/2 $U_{允}$＝0.25g

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
	架盘天平/193	JP-500/d=0.5g	III 级合格	SZLB20010260	2020.1.21

计量验证记录

该测量设备经过外部校准，示值误差小于测量设备最大允许误差，测量范围满足要求，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 07 月 14 日

审核记录：

公司已经根据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。

审核员意见： 企业代表签字：

审核日期：2020 年 7 月 24 日