编 号： 0106-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 上筒体高度测量 | 被测参数要求(含公差) | 高度297mm±0.5 mm |
| 被测参数要求识别依据文件 | 编号为DBLT-02的上筒体图纸 |
| 计量要求导出方法：1.测量参数公差范围T=1.0mm2.测量设备的最大允许误差MPE:T/3=1.0mm/3=0.3mm=±0.15mm3.测量设备校准不确定度推导U95允=MPE/3=0.3mm/3=0.1mm 4.被测参数测量范围：上筒体高度297mm±0.5 mm，选用测量范围为（0-300）mm的游标卡尺 |
| 计量校准过程 | 测量设备名称/编号 | 型号规格 | 设备特性(示值误差等) | 校准证书编号 | 校准日期 |
| 游标卡尺/8647 | （0-300）mm | 最大允许误差：±0.04mm不确定度:*U*=0.01mm ,*k*=2 | KLBS2005221035002 | 2020.05.22 |
| 计量验证记录：测量设备的测量范围为(0-300)mm，满足导出计量要求测量范围297mm±0.5 mm的要求；测量设备的最大允许误差为±0.04mm，满足导出计量要求最大允许误差±0.15mm的要求；测量设备校准不确定度为*U*=0.01mm, *k*=2满足导出计量要求设备校准不确定度*U95允=*0.1mm的要求.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05 月23日 |
| 认证审核记录：1. 被测参数要求识别代表了“顾客”的要求；
2. 计量要求导出方法正确；
3. 测量设备的配备满足计量要求；
4. 测量设备经校准；
5. 测量设备验证方法正确。

审核员意见：eed4bfe0f512674a27b9b81da17232d企业代表签字：  审核日期：2020年 05月 30日 |