



编 号: 0016-2017-2020

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	80SLD46-30 21 文板机		被测参数要求(含公差)	$\phi 62\text{mm} - 0.03\text{mm}$	
被测参数要求识别依据文件			2 艺图纸 80SLD46-30-0003		
计量要求导出方法 (可另附) 依据 2 艺图纸 80SLD46-30-0003, 21 到板内径 $\phi 62\text{mm} - 0.03\text{mm}$. 中个位 无要求, 导出计量要求: 测量范围: $0 \sim 200\text{mm}$, 允差: $\pm 0.007\text{mm}$					
计量校准过程	测量设备名称	型号规格	设备特性 (示值误差等)	校准证书 编号	校准日期
	内径计	LS4-50-250-45	$\pm 0.007\text{mm}$	C32-2020060304012	2020.6.3
		(50~250)mm			
计量验证记录 马化: 可接受.					
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: 张 验证日期: 2020 年 6 月 5 日					
认证审核记录: 1. 被测参数要求识别是否代表了“顾客”的要求? 符合要求 2. 计量要求导出方法是否正确? 符合要求 3. 测量设备的配备是否满足计量要求? 符合要求 4. 测量设备是否检定/校准? 已校准 5. 测量设备验证是否正确? 符合要求 审核员意见: 符合要求, 附片 企业代表签字: 陈亮平 审核日期: 2020 年 9 月 26 日					



编 号: 0016-2017-2020

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	尺寸测量公差校准					被测参数要求(含公差)	(0~2000)mm ±(0.02~0.14)mm	
被测参数要求识别依据文件	JJG 30-2012, JJG 31-2011							
计量要求导出方法 (可另附)	依据 JJG 30-2012, JJG 31-2011 标准要求, 并测量范围 (0~2000)mm ±(0.02~0.14)mm 环境温度: (20±5)°C, 湿度: 30%~80% 导出计量要求: (0~2000)mm ±(0.02~0.05)mm							
计量校准过程	测量设备名称	型号规格	设备特性 (示值误差等)	校准证书 编号	校准日期			
	量块	93002/10~291.8mm	5等	C14-201920301002	2019.12.3			
		20571/125~500mm		B01322434	2019.12.3			
计量验证记录	验证: 可接受 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: 张 验证日期: 2019年12月15日							
认证审核记录:	1. 被测参数要求识别是否代表了“顾客”的要求? 符合 2. 计量要求导出方法是否正确? 符合 3. 测量设备的配备是否满足计量要求? 符合 4. 测量设备是否检定/校准? 已检 5. 测量设备验证是否正确? 符合							
审核员意见:	符合要求。 肖玲							
企业代表签字:	陈美清				审核日期: 2020年11月16日			