



受理编号: 0222-2020

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	五金件结构尺寸测量过程	被测参数要求(含公差)	(154±1) mm		
被测参数要求识别依据文件		工艺图纸			
计量要求导出方法 (可另附) 工艺要求: (154±1) mm 测量过程的测量范围要求 (0—170) mm $U_{允} = T_{单侧} / 3 = 0.3mm$ 测量设备的测量范围 (0—200) mm 测量设备的 $MPEV = 1/2 U_{允} = 0.15mm$					
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
	数显卡尺/K19L030420	(0—200) mm	±0.03mm	HA2A6GD01650002	2020.6.12
计量验证记录 测量设备的测量范围大于测量过程要求的测量范围, 测量设备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: _____ 验证日期: 2020 年 11 月 6 日					
审核人员意见: 已按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。 审核员: _____ 受审核方代表签字: _____ 审核日期: 2020 年 11 月 17 日					



受理编号: 0222-2020

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	产品中点电压测量过程	被测参数要求(含公差)	(450±20) mV		
被测参数要求识别依据文件		企业标准《产品技术要求及测量方法》ITC-BZ-2018			
计量要求导出方法(可另附) 工艺要求 (450±20) mV, T=20mV 测量过程的测量范围要求 (0—600) mV $U_{允} = T_{单侧} / 3 = 7 \text{ mV}$ 测量设备的测量范围 (0—2) V 测量设备的 MPEV = 1/2 $U_{允}$ = 3.5mV					
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
	数字万用表 /096867317	VC9805A+	量程为 200 mV 时 示值误差为+0.1 mV 量程为 2V 时 示值误差为+0.001V	HA2A6GD0 1650044	2020.6.12
计量验证记录: 测量设备的测量范围大于测量过程要求的测量范围, 测量设备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: _____ 验证日期: 2020 年 11 月 10 日					
审核人员意见: 该测量过程已按产品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。 审核员: _____ 受审核方代表签字: _____ 审核日期: 2020 年 11 月 17 日					



受理编号: 0222-2020

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	产品失真度测量过程	被测参数要求(含公差)	失真度小于 1%		
被测参数要求识别依据文件		公共扩声系统 G/BL 02—2015			
计量要求导出方法: 测量过程被测量要求失真度小于 1% 常规产品失真度为 (0.2—0.3) % 测量过程的测量范围要求 (0—1) % $U_{允} = T_{单侧} / 3 = 0.03\%$ 测量设备的测量范围 (0—1) % 测量设备的 $MPEV = 1/2 U_{允} = 0.015\%$					
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
	失真仪 /EL841672	GAD—201G	量程为 1%时: 示值误差为 0.7%, 量程为 0.3%时: 示值误差为 1.1% 量程为 0.1%时: 示值误差为 0 %	HA2A6GD0 1650026	2020.6.12
计量验证记录 测量设备的测量范围大于测量过程要求的测量范围, 测量设备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: _____ 验证日期: 2020 年 11 月 10 日					
审核意见: 该测量过程已按产品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。 审核员: _____ 受审核方代表签字: _____ 审核日期: 2020 年 11 月 17 日					