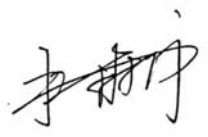




受理编号：0279-2020

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	试制产品尺寸测量过程	被测参数要求(含公差)	(设计值±0.5) mm		
被测参数要求识别依据文件		设计图纸			
计量要求导出方法 $T = \pm 0.5\text{mm}$ 测量过程的计量要求： 测量过程的测量范围（100～200）mm 测量过程的允许不确定度： $U_{允} = T_{单侧}/3 = 0.17\text{mm}$ 测量设备的计量要求： 测量设备的测量范围（0～300）mm 测量设备的 $MPEV \leq 1/2 U_{允} = 0.08\text{mm}$					
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
	带表卡尺/编号 07.0427	(0-300) mm/0.01mm	±0.04mm	ZHXY202012160063	2020.12.16
计量验证记录 测量设备的测量范围满足测量过程的测量范围要求，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12月23日					
审核人员意见： 按产品公差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。  审核员签名： 受审核方代表签字： 审核日期： 2020年12月25日					