



计量要求导出和计量验证记录表

编号: 0016-2017-2019

测量过程名称	尺寸公差标注					被测参数要求(含公差)	标注公差 $\pm(0.02 \sim 0.14)$ 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) 测量要求 范围 $0 \sim 2000$ mm, 允许误差 $\pm(0.02 \sim 0.14)$ mm 测量要求 范围 $0 \sim 2000$ mm, 允许误差 $\pm(0.00 \sim 0.05)$ mm 导出列表按照程序文件要求按 $1/3 \sim 1/10$ 要求导出。								
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			
	量块	(10 ~ 291.8) mm	5等	C10-2018	2018年11月9日			
		(125 ~ 500) mm	"	04C355	"			
		1000 mm	"	00	"			
计量验证记录 计量要求导出按照程序文件要求 $1/3 \sim 1/10$ 进行导出。 符合要求。								
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: 姜明辉 验证日期: 2019年10月19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? 符合 5. 测量设备验证是否正确? 符合								
审核员意见及签名: 计量要求导出和验证符合要求。								
企业代表签字: 侯传新 审核日期: 2019年10月19日								

审核部门: 计量控制中心 计量室