



编 号: 0098-2016-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	内径测量		被测参数要求(含公差)	$3mm \pm 0.012mm$	
被测参数要求识别依据文件	测量过程设计要素识别和测量设备校准证书				
计量要求导出方法 (可另附)	见材料				
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
	数显卡尺	0~150mm	$\pm 0.01mm$	天威计量	2020/12/23
计量验证记录 卡尺规格: 0~150mm, $\pm 0.01mm$ 计量要求: 允许误差 $\pm 0.012mm$, 测量能力指数 $Mcp=1.2$ $0.01 < 0.012$, 设备符合计量要求 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: 郭明华 验证日期: 2021年1月23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? 计量要求(072PDA01NISI)识别. 2. 计量要求导出方法是否正确? 正确. 3. 测量设备的配备是否满足计量要求? 满足. 4. 测量设备是否检定/校准? 无实施检定 5. 测量设备验证是否正确? 已验证 审核员意见: 测量过程设计, 计量要求导出, 不能满足身临其境标准要求 计量要求导出, 检测控制能满足“顾客”(22)要求. 企业代表签字: 王明 审核日期: 2021年1月23日					