



编 号: 0011-2019-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	遥测设备机壳厚度测量过程	被测参数要求(含公差)	(3.3±0.5)mm		
被测参数要求识别依据文件		遥测设备机壳厚度测量规范			
计量要求导出方法 (可另附) 1、技术文件遥测设备机壳厚度控制在(3.3±0.5)mm T=1mm; 2、测量最大允许误差: $\Delta允=T \times (1/3-1/10) = 0.25\text{mm}$ (取 1/4); 3、MER= $\Delta允/2=0.25/2=0.125\text{mm}$ 。 选择 (0~150) mm 的数显卡尺。					
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	(0~150)mm	±0.02mm	CD2021030 294	2021.03.08
计量验证记录 测量设备的测量范围(0~150)mm, 满足计量要求的测量范围 (2.8~3.8) mm 的要求。 测量设备最大允许误差±0.02mm, 满足计量要求中测量设备测量过程最大允许误差±0.125mm。 符合要求。 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: 王帅 验证日期: 2021 年 3 月 15 日					
认证审核记录: 1. 被测参数要求识别代表了“顾客”的要求; 2. 计量要求导出方法正确; 3. 测量设备的配备满足计量要求; 4. 测量设备已经过校准; 5. 测量设备验证正确。 审核员意见: 孙永春 企业代表签字: 孙永春 审核日期: 2021 年 3 月 15 日					