



编号: 0106-2020-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	上筒体高度测量		被测参数要求(含公差)	高度 297mm±0.5 mm	
被测参数要求识别依据文件			编号为 DBLT-02 的上筒体图纸		
计量要求导出方法: 1. 测量参数公差范围 $T=1.0\text{mm}$ 2. 测量设备的最大允许误差 $MPE: T/3=1.0\text{mm}/3=0.3\text{mm}=\pm 0.15\text{mm}$ 3. 测量设备校准不确定度推导 $U_{95\%}=MPE/3=0.3\text{mm}/3=0.1\text{mm}$ 4. 被测参数测量范围: 上筒体高度 297mm±0.5 mm, 选用测量范围为 (0-300) mm 的游标卡尺					
计量校准过程	测量设备名称/编号	型号规格	主要计量特性 (最大允差或示值误差最大值/准确度等级/测量不确定度)	校准证书编号	校准日期
	游标卡尺 /1291	(0-300) mm	最大允许误差: $\pm 0.04\text{mm}$ 不确定度: $U=0.02\text{mm}, k=2$	SDBC-20210307	2021.03.07
计量验证记录: 测量设备的测量范围为(0-300)mm, 满足导出计量要求测量范围 297mm±0.5 mm 的要求; 测量设备的最大允许误差为±0.04mm, 满足导出计量要求最大允许误差±0.15mm 的要求; 测量设备校准不确定度为 $U=0.02\text{mm}, k=2$ 满足导出计量要求设备校准不确定度 $U_{95\%}=0.1\text{mm}$ 的要求. 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: 			验证日期: 2021 年 05 月 28 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. 测量设备经校准; 5. 测量设备验证方法正确。					
审核员意见: 					
企业代表签字: 			审核日期: 2021 年 06 月 23 日		