编号：0219-2019-2023

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	SB200X150-01.18 泵轴长度尺寸	被测参数要求(含公差)	（119.5±0.07）mm
被测参数要求识别依据文件：		JL-8.5.1-02《生产过程检验标准》	

计量要求导出方法（可另附）

1. .测量参数公差范围：T= 0.14mm

2、测量设备的最大允许误差$\Delta_{允} \leq T$（1/3-1/10）= 0.14mm×1/3=0.047 mm=±0.024mm(取 1/3)

3、选择测量范围 0-150 mm 的游标卡尺，设备示值误差为±0.02 mm。

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 /14091675	（0～150）mm	MPE:±0.02mm	2210425 4896	2022/10/04

计量验证记录

1、测量设备最大允许误差±0.02 mm。满足导出最大允差±0.024mm 要求；

2、测量设备测量范围（0～150）mm， 满足 SB200X150-01.18 泵轴长度尺寸测量要求：119.5mm；

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： 王宏 验证日期： 2022 年 11 月 28 日

认证审核记录：

该测量过程被测参数要求识别代表了“顾客”的要求，计量要求导出方法正确，测量设备的配备满足计量要求，测量设备经过校准，测量设备验证方法正确。。

审核员：

企业代表签字： 审核日期：2023 年 01 月 16 日