受理编号：0075-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 偏心配水器上连接管内径尺寸测量 | 被测参数要求(含公差) | Φ98±0.05mm |
| 被测参数要求识别依据文件 | PSB-00-105/CL-01《偏心配水器图纸》 |
| 计量要求导出方法（可另附）1．在生产过程中，偏心配水器上连接管内径尺寸检验控制在（97.95-98.05）mm,T=0.1mm2．测量过程最大允许误差：△允=T×（1/3-1/10）=0.1×1/3=0.033mm,( 取1/3)；3．测量范围推导：Φ（97.95-98.05）mm，选择（0-150）mm 游标卡尺，即可满足要求。 |
| 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/检定证书编号 | 校准/检定日期 |
| 游标卡尺/7637 | (0-150)mm | ±0.03mm | ZD202104261107 | 2021.4.26 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1.测量设备的测量范围是（0-150）mm，游标卡尺在检测Φ98mm处，最大允许误差为±0.03mm偏心配水器上连接管内径尺寸控制在（97.95-98.05）mm，测量最大允差为±0.033mm。测量设备的计量特性与测量过程的计量要求相比较，满足测量过程的计量要求。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： 779bfdbbb7148a50fff665a2097dd90 验证日期： 2021 年 6 月 20 日 |
| 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. 测量设备检定/校准.
5. 测量设备验证正确.

审核员签名：cbf62a6748282f44c9647408d4ad890企业代表签字： 779bfdbbb7148a50fff665a2097dd90 审核日期：2022 年 1 月 30 日 |