编号：0109-2021-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 测斜仪测量外筒外径尺寸测量 | 被测参数要求(含公差) | Φ48±0.1mm |
| 被测参数要求识别依据文件 | DQYB/CL-01《测斜仪测量外筒外径尺寸测量过程控制规范》 |
| 计量要求导出方法（可另附）1. 在生产过程中，测斜仪测量外筒外径尺寸检验控制在Φ（47.9-48.1）mm, T=0.2mm

2．测量过程最大允许误差：△允=T×（1/3-1/10）=0.2×1/4=±0.05mm,( 取1/4)；3．测量范围推导：测量范围在Φ（47.9-48.1）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83-35167 | (0-150)mm | ±0.03mm | ZD202202181871 | 2022.2.18 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 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Φ48mm处，最大允许误差为±0.03mm测斜仪测量外筒外径尺寸控制在Φ（47.9-48.1）mm，测量最大允差为±0.05mm。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： c8295ef3666738a5507a9faa081697f 验证日期： 2022 年 2月21 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. 测量设备经过检定/校准。
5. 测量设备验证正确。

审核员签名：f1698fea543c1f5e2dd097ae1750c2b企业代表签字： c8295ef3666738a5507a9faa081697f 审核日期： 2022 年 2 月22 日 |