受理编号：0346-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 镁合金牺牲阳极长度测量 | | | 被测参数要求(含公差) | | 230±0.2㎜ | | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | SXHX/CL-01镁合金牺牲阳极长度测量过程控制规范 | | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  1.测量参数长度公差范围：T=0.4㎜  2.导出测量设备最大允许误差：△允≤T×1/4=0.4×1/4=0.1㎜  3.测量范围导出：测量设备的测量范围需覆盖被测参数范围，因此选择(0～300)㎜的游标  卡尺即可。 | | | | | | | | |
| 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  F5456 | (0~300)㎜ | | *±0.04mm* | | ZD202203302181 | 2022.3.30 |
|  |  | |  | |  |  |
|  |  | |  | |  |  |
| 计量验证记录  1）测量设备的测量范围（0～300）㎜游标卡尺，满足计量要求的测量范围230±0.2㎜的要求。  2）测量设备的最大允许误差±0.04㎜，满足导出的测量设备最大允许误差0.1㎜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：18565dc03978f9b1aee0e467362f56c 验证日期：2022年 4月11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/校准合格。 5. 测量设备验证正确。   审核员签名：114e4949f7b34d7a9d72d75eb5da6f1  企业代表签字：18565dc03978f9b1aee0e467362f56c 审核日期： 2022 年 4月17日 | | | | | | | | |