受理编号：0369-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 锥体长度尺寸测量 | 被测参数要求(含公差) | （158±0.2）㎜ |
| 被测参数要求识别依据文件 | HBP/CL-01《锥体长度尺寸测量过程控制规范》 |
| 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×1/3=0.4×1/3=0.13㎜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(0～200)㎜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K13F056841 | (0~200)㎜ | ±0.03mm | 918020103-028 | 2022.2.21 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1）测量设备的测量范围（0～200）㎜游标卡尺，满足计量要求的测量范围（158±0.2）㎜的要求。2）测量设备的最大允许误差±0.03㎜，满足导出的测量设备最大允许误差△允≤0.13㎜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： c4f790aeeebf0be92330fc0993e2bb8 验证日期：2022年 4月19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： c4f790aeeebf0be92330fc0993e2bb8 审核日期： 2022 年 4月28日 |