受理编号：0241-2019

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 取力器盖厚度尺寸测量 | | 被测参数要求(含公差) | | | mm | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | QH50-4211102-1检验工艺 | | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  1. 产品取力器盖厚度尺寸控制在mm,T=0.06mm  2. 测量设备最大允差△允≤1/3Ｔ=0.06×1/3=0.02mm  .3被测参数测量范围：检测取力器盖厚度尺寸控制在mm选择千分尺（50～75）mm | | | | | | | | |
| 计量校准  过程 | 测量设备  名称/编号 | | 型号规格 | | 设备特性  (示值误差等) | 校准证书  编 号 | | 校准日期 |
| 外径千分尺/HS003 | | （50～75）mm | | ±0.005mm | OLS1912025003 | | 2019.12.08 |
|  | |  | |  |  | |  |
| 计量验证记录  1测量设备的测量范围（50～75）mm，满足计量要求的测量范围mm的要求；  2测量设备误差±0.005mm，满足于导出计量要求最大允许误差±0.01mm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： 蔡社荣 验证日期：2019 年 12月 5 日 | | | | | | | | |
| 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。  审核人员签字：  受审核方代表签字： 审核日期：2019年 12月 17 日 | | | | | | | | |