受理编号：0432-2022

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | K344-114-JX-HC-90/40封融器上接头外径检验 | | | 被测参数要求(含公差) | | （100±0.15）mm | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | | 《K344-114-JX-HC-90/40封融器上接头外径检验测量过程控制规范》 | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  1．在生产过程中T=0.3mm  2．测量过程最大允许误差：△允=T×（1/3-1/10）=0.3×1/3=0.1,( （取1/3）)；  3．测量范围推导：（99.85-100.15）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 | | 型号规格 | 设备特性  (示值误差等) | | 校准证书编号 | | 校准日期 |
| 游标卡尺/K15C278646 | | 0-150mm | ±0.03mm | | HC220309255 | | 2022.3.9 |
|  | |  |  | |  | |  |
|  | |  |  | |  | |  |
| 计量验证记录  测量设备的测量范围是（0-150）mm，游标卡尺在检测100mm处，最大允许误差为±0.03mm  K344-114-JX-HC-90/40封融器上接头外径检验外径控制在（99.85-100.15）mm，测量最大允差为0.1mm。  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： a87adda46ed1a3ffc1fcb15244379dd 验证日期： 2022年 3 月 20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：f1698fea543c1f5e2dd097ae1750c2b  受审核方代表签字：a87adda46ed1a3ffc1fcb15244379dd 审核日期： 2022年 5 月15日 | | | | | | | | |

**计量要求导出和计量验证记录表**