编号：0630-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 防鸟刺钢板厚度检验 | | | 被测参数要求(含公差) | | （8±0.2）㎜ | |
| 被测参数要求识别依据文件： | | | | ZMDL-2016-01防鸟刺钢板工艺规范 | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  1.测量参数轴承位公差范围：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(0～150)㎜的游标卡尺即可。 | | | | | | | |
| 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) | 检定证书  编号 | | 校准日期 |
| 游标卡尺/ZM-006 | (0-150)㎜ | ±0.03㎜ | QJ/SL20220901027 | | 2022.9.1 |
|  |  |  |  | |  |
|  |  |  |  | |  |
| 计量验证记录  1）测量设备的测量范围（0～150）mm满足计量要求的测量范围（8±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： 签名 验证日期：2022年9月4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：李修权  企业代表签字： 签名 审核日期： 2022年9月21日 | | | | | | | |