编号：0638-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 铜包钢外径尺寸检验 | 被测参数要求(含公差) | φ55mm±0.1㎜ |
| 被测参数要求识别依据文件： | ADCL-2022-01铜包钢外径尺寸检验工艺规范 |
| 计量要求导出方法（可另附）1.测量参数轴承位公差范围：T=0.2㎜ 2.导出测量设备最大允许误差：△允≤T×1/3=0.2×1/3=0.067㎜ 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 | 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/AD-005 | (0-200)㎜ | ±0.03㎜ | GD602052203020107 | 2022.3.2 |
| 计量验证记录1）测量设备的测量范围（0～200）mm满足计量要求的测量范围φ55mm±0.1㎜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0.067㎜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： bae7c8025bc1b23a0253b7d8572d1c5 验证日期：2022年3月7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： bae7c8025bc1b23a0253b7d8572d1c5 审核日期： 2022年9月30日 |