编号：0085-2018-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 铜套内径测量过程 | | 被测参数要求(含公差) | | Φ | | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | 进货检验规范 | | | | |
| 计量要求导出方法  1、被测量参数公差T=0.1mm  导出计量要求：MCP=T/3△允＞1.1，△允＜T/3.3=0.1/3.3=0.03mm。  2、测量范围导出：测量范围需覆盖被测参数范围，因此测量范围至少为(0-21)mm | | | | | | | | |
| 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/  HDZJ-003 | | （0-150）mm | | ±0.02mm | | ZD202204130256 | 2022.04.13 |
| 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(0-21)mm的要求。  2）测量设备最大允许误差±0.02mm，0.02mm＜0.03mm，满足导出的计量要求。  验证结论：☑符合□有缺陷□不符合（注：在选项上打√，只选一项）  fcb6e2352cade34bbb5051f96dca7f5 - 副本  验证人员签字： 验证日期：2022年 4月 20 日 | | | | | | | | |
| 认证审核记录：   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. 测量设备已检定/校准； 5. 测量设备验证正确。   IMG_256  审核员签名：  微信图片_20220925140744  企业代表签字： 审核日期： 2022年9月25日 | | | | | | | | |