编 号：0225-2019

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  名称 | | 防爆接合面的  （铜套内径）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 | | | | （设定按钮铜套）TZZ-06-3图样 | | | | |
| 计量要求导出方法  1、 计量要求导出：T=0.11mm  2、 测量设备最大允许误差：△允=T×1/3=0.11×1/3=0.037mm  3、 测量设备不确定度推导:  =0.037×1/3≈0.012mm  4、测量范围导出：测量设备的测量范围需覆盖被测参数范围，根据内测千分尺的常用规格，测量范围为(5-30)mm。 | | | | | | | | |
| 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 |
| 内测千分尺071236942HJ-12 | | （5-30）mm | | 示值误差  ±0.007μm | C201900930 | | 2019-2-27 |
|  | |  | |  |  | |  |
| 计量验证记录  测量设备测量范围为（5-30）mm，满足mm的要求。  测量设备的最大允差0.014μm，满足测量过程最大允许误差△允=0.037mm，满足要求。  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：王晟卓 验证日期 2019 年 4月15日 | | | | | | | | |
| 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. 测量设备经过检定； 5. 测量设备验证正确。     审核人员签字：  受审核方代表签字： 审核日期：2019 年12 月31 日 | | | | | | | | |