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) | $Ф12\_{0}^{+0.11}$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=0.037mm3、 测量设备不确定度推导: =0.037×1/3≈0.012mm4、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$Ф12\_{0}^{+0.11}$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 |