编号：0040-2019-M/0491-2019-E-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 密封板厚度测量 | | 被测参数要求(含公差) | | 1.15mm±0.50mm | |
| 、被测参数要求识别依据文件 | | | | 《Q/XHL001-2014金属橡胶复合密封板》要求 | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  1、测量参数公差范围：T=±0.50mm；  导出的示值误差计量特性要求：△允=T×1/3=0.50×1/3=0.16mm  2、 选用的测量设备的最大允许误差为0.02mm  3、 测量范围：带表卡尺测量范围为0-150mm。 | | | | | | | |
| 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 | | 检定有效期 |
| 带表卡尺(1711036) | | 0-150mm | 0.02mm | JH20211124071029 | | 2021.11.24. |
| 计量验证记录  测量设备的测量范围0-150mm，选用的测量设备示值误差计量特性不大于0.02mm。  测量设备校准结果：示值误差小于导出的测量设备最大允许误差。    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：陈辉霞 验证日期：2022 年 02 月20 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。  53a5a87445d9ecd06a7f052ba54a707  审核员签字：  0e9f7b3e7b686124c9bf72155cdf127  企业代表签字： 审核日期： 2022 年10 月11 日 | | | | | | | |