编号：0256-2019-2022

# 计量要求导出和计量验证记录表

| | | | |
|---|---|---|---|
| 测量过程名称 | 数显恒温水浴锅焊接偏移检测 | 被测参数要求(含公差) | （0-1）mm |
| 被测参数要求识别依据文件 | | Q/0500DXN 002-2012《数显恒温水浴锅成型工序检验规范》 | |

计量要求导出方法

1.测量参数公差范围： T =1mm

2.测量设备的最大允许误差$\triangle_{允} \leq T \times 1/3=1\times 1/3=0.33mm$

3 测量范围：根据测量范围导出的原则，导出的计量要求测量范围（0-1.5) mm。

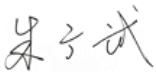
| 计量校准过程 | 测量设备名称/编号 | 型号规格 | 主要计量特性(最大允差或示值误差最大值/准确度等级/测量不确定度) | 校准证书编号 | 检定/校准日期 |
|---|---|---|---|---|---|
| | 游标卡尺/30530 | （0-150）mm | ±0.02mm | C-02-202200047 | 2022.11.04 |
| | | | | | |

计量验证记录

1.测量设备测量范围为（0-150) mm，满足导出计量要求的测量范围（0-1.5）mm；

2.测量设备示值误差为±0.02mm，满足导出计量要求的最大允许误差 0.33mm/2=±0.165mm；

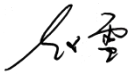
验证结论： ✪符合 □有缺陷 □不符合 （注：在选项上打√，只选一项）

验证人员签字：  验证日期：2022 年 11 月 08 日

认证审核记录：

1． 该测量过程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． 测量设备经校准；
5． 测量设备验证方法正确。

审核人员签字：

受审核方代表签字：  审核日期：2022 年 11 月 09 日