



编号: 1221-2021-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	P系列单座调节阀测量		被测参数要求(含公差)	外径 49mm ^{-0.08mm} _{-0.14mm}	
被测参数要求识别依据文件	图纸编号 056P2A01N11				
计量要求导出方法(可另附) 测量要求: 49mm ^{-0.08mm} _{-0.14mm} 计量要求: (25~50)mm (-0.047~0.027)mm 根据生产工艺要求作为测量要求,并覆盖测量范围,取测量要求的三分之一,从而导出计量要求,满足顾客要求。					
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
	外径49R/LS30-J003	(25~50)mm	±0.005mm	30397919	2022.5.24
计量验证记录 计量要求: (25~50)mm (-0.047~0.027)mm 配备的测量设备 外径49R (25~50)mm ±0.005mm, 设备经检定, 示值误差为±4μm, 配备的设备, 验证满足计量要求。 验证结论: ☒ 符合 ☐ 有缺陷 ☐ 不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项) 验证人员签字: 东国南 验证日期: 2022年6月6日					
认证审核记录: 1. 被测参数要求识别是否代表了“顾客”的要求? 是 2. 计量要求导出方法是否正确? 正确 3. 测量设备的配备是否满足计量要求? 满足 4. 测量设备是否检定/校准? 检定 5. 测量设备验证是否正确? 正确 审核员签名: 邱振策 企业代表签字: 2022年11月22日 审核日期: 2022年11月22日					