受理编号：0008-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 填料块尺寸测量 | 被测参数要求(含公差) | (28±0.2)mm |
| 被测参数要求识别依据文件：零件图：X10253零件图 填料块尺寸要求 |
| 计量要求导出方法（可另附）1. 填料块尺寸为(28±0.2)mm2. 导出测量过程最大允许误差：△允 =±0.2×（1/3）≈±0.067mm（取1/3）；3. =0.022mm4.选择游标卡尺，测量范围：(0-150)mm；满足被测参数测量范围要求.。 |
| 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 |
| 游标卡尺编号19091540 | （0-150）㎜ | U=0.02mm K=2 | J202212273272-0001 | 2022.12.29 |
| 计量验证记录1、测量过程的计量要求填料块尺寸最大允许误差为±0.067mm，被测参数范围要求(28±0.2)mm；2、测量设备的计量特性（0-150）mm游标卡尺，允许误差为U=0.02mm K=2将测量过程的计量要求与测量设备的计量特性相比较，满足测量过程的计量要求。验证结论： ☑符合 □有缺陷 □不符合 （注：在选项上打√，只选一项）8d6bf885a9e9e1fe316713cf756530d验证人员签字： 验证日期： 2022年12月 31日 |
| 认证审核记录：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审核员意见：扫描全能王 2023-01-09 11.42_00企业代表签字： 审核日期： 2023 年 01 月 09 日 |