受理编号：0051-2023

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 中心管内径尺寸测量 | | 被测参数要求(含公差) | | (55±0.2)mm | |
| 被测参数要求识别依据文件：零件图：K344-114-1零件图 中心管内径尺寸要求 | | | | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  1. 填料块尺寸为(55±0.2)mm  2. 导出测量过程最大允许误差：△允 =±0.2×（1/3）≈±0.067mm（取1/3）；  3. =0.022mm  4.选择内径千分尺，测量范围：(50-75)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 |
| 内径千分尺编号17042651 | （50-75）㎜ | U=0.005mm K=2 | SXZS2301361D033 | | 2023.01.09 |
| 计量验证记录  1、测量过程的计量要求  中心管内径尺寸最大允许误差为±0.067mm，被测参数范围要求(55±0.2)mm；  2、测量设备的计量特性  （50-75）mm游标卡尺，允许误差为U=0.005mm 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）  验证人员签字： 闫聚为 验证日期： 2023年2月 21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：  8e8798ac1f094b61adf4be4499596a2  企业代表签字： 审核日期： 2023 年 02月 28 日 | | | | | | |