受理编号：0075-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 拉杆外径检测 | | 被测参数要求(含公差) | | | Φ44±0.012mm | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | XRF10x600.4-10拉杆 | | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  1、测量参数公差范围：T=±0.012mm；  2、△允≤1/3Ｔ =±0.012×1/3=±0.004mm ；  3、 测量设备的最大允许误差：±0.004mm  4、测量范围：拉杆外径检测Φ44±0.012mm，而所用外径千分尺测量范围为(25-50)mm。 | | | | | | | | |
| 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 | | 检定日期 |
| 外径千分尺  D29108 | | (25-50)mm | | ±0.004mm | 19101201 | | 2019.6.30 |
|  | |  | |  |  | |  |
|  | |  | |  |  | |  |
| 计量验证记录  测量设备的测量范围(25-50)mm，满足计量要求的测量范围Φ44±0.012mm的要求。  测量设备示值误差满足测量过程最大允许误差。    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：王振 验证日期：2020年04月16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。  5f4167a3f64cf02d39cee354b56e065  审核员签字：  525e0c4531bc4c36cefc29118ffb056  企业代表签字： 审核日期：2020年05月06日 | | | | | | | | |