编 号：0132-2019-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 冷却器内芯固定管板内径测量 | | 被测参数要求(含公差) | | φ19.25mm | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | TLJXCL/-01冷却器内芯固定管板内径测量过程控制规范 | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  1、冷却器内芯固定管板内径控制在φ19.25mm，T=0.15mm  2、测量最大允许误差：△允=T×（1/3-1/10）=0.05mm,（取1/3）；  3、测量范围推导：（19.25-19.40）mm，  4、选择（0-125）mm 游标卡尺，设备最大示值误差为±0.02mm。 | | | | | | | |
| 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 | | (0-125)mm | ±0.02mm | 820012611-001 | | 2020.08.20 |
|  | |  |  |  | |  |
|  | |  |  |  | |  |
| 计量验证记录  1、测量设备的测量范围是（0-125）mm，游标卡尺在检测19.25mm处，最大允许误差为±0.02mm，固定管板内径尺寸控制在（19.25-19.40）mm，测量最大允差为0.05mm。  测量设备的计量特性与测量过程的计量要求相比较，满足测量过程的计量要求。  2.验证合格证书及标识：该游标卡尺通过计量确认合格后，填写计量确认验证纪录并粘贴确认标识。  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： 周国庆 验证日期：2020年 8月 25 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。  审核员：  企业代表签字： 审核日期：2020 年 8 月 27 日 | | | | | | | |