编 号： 0178-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | S1尺寸测量 | | | 被测参数要求(含公差) | （5.5±1.5）mm | | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | NDYJ 401235-2019 NJ03-1电客车全效修维修规程一 | | | | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  1. 车门S1尺寸在（5.5±1.5）mm，T=3mm；  2. 测量最大允许误差：△允=T×（1/3~1/5）=1mm（取1/3）； | | | | | | | | |
| 计量  校准  过程 | 测量设备  名称 | | 型号规格 | 设备特性  (示值误差、不确定度) | | | 校准证书  编号 | 校准  日期 |
| 游标卡尺 | | （0~150）mm | ±0.02mm | | | ZZ120070021 | 2020.07.16 |
| 计量验证记录   1. 测量设备测量范围（0~150）mm，满足计量要求：5.5mm；   2、测量设备最大允许误差：±0.02mm，0.02mm小于0.5mm；  3、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。  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：张建 验证日期：2020年08月03日 | | | | | | | | |
| 认证审核记录：   1. 被测参数要求识别代表了“顾客”的要求； 2. 计量要求导出方法正确； 3. 测量设备的配备满足计量要求； 4. 测量设备经校准； 5. 测量设备验证方法正确。   审核员意见：  企业代表签字： 审核日期： 年 月 日 | | | | | | | | |