编号：0051 -2016-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 阀杆螺纹长度测量过程 | | | 被测参数要求(含公差) | | | Φ4580+0.30mm | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | ZD22-A0游标卡尺检测作业指导书 | | | | |
| 计量要求导出方法  被测参数要求Φ4580+0.30mm，导出测量设备范围（400～500）mm。  被测参数允差0～0.30mm，T=0.30。导出计量要求Δ允=T/6=0.05mm。 | | | | | | | | |
| 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 | | 校准有效期 |
| 游标卡尺 | （0～500）mm | | ±0.05mm | 长万字校2019-Y37752号 | | 2020.10.20 |
| 计量验证记录  选择测量设备游标卡尺的测量范围(0～500)mm，满足导出测量设备范围(400～500)mm的要求。  选择测量设备游标卡尺的最大允差为±0.05mm，Δ允=T/6=0.05mm，满足导出允差的要求。  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：陆磊 验证日期：2019年10月25日 | | | | | | | | |
| 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. 测量设备经过检定； 5. 测量设备验证正确。   审核人员意见：  受审核方代表签字： 审核日期：2020年10月05日 | | | | | | | | |