受理编号：0190-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 井口法兰密封槽尺寸测量 | | | 被测参数要求(含公差) | | Φ98+0.2 +0.1mm | |
| 被测参数要求识别依据文件： | | | | DY/CL-01井口法兰密封槽尺寸测量过程控制规范 | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  1．在生产过程中，井口法兰密封槽尺寸检验控制在（98.1-98.2）mm,  2．测量过程最大允许误差：△允=T×（1/3-1/10）=0.1×1/4=±0.025,( （取1/4）)；  3．测量范围推导：（98.1-98.2）mm，测量范围在两边延伸为：（98.125-98.175）mm  4．选择（0-300）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) | 检定证书  编号 | | 检定有效期 |
| 游标卡尺 | (0-300)mm | ±0.02mm | A50493965号 | | 2020.12.6 |
|  |  |  |  | |  |
|  |  |  |  | |  |
| 计量验证记录  1.测量设备的测量范围是（0-300）mm，游标卡尺在检测98mm处，最大允许误差为±0.02mm  井口法兰密封槽尺寸控制在（98.1-98.2）mm，测量最大允差为±0.025mm。  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：陈学伟 验证日期：2020年9月 30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。    审核人员签字：  企业代表签字： 审核日期： 年 月 日 | | | | | | | |