编 号：0069-2018-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 造粒机机头轴径测量 | | | 被测参数要求(含公差) | | Ф40 mm | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | | 产品图 SX-ZLJ-20 造粒机机头轴 | | | |
| 计量要求导出方法  1. 造粒机机头轴径测量为Ф40 mm  2. 测量最大允许误差：△允 =T×（1/3-1/10）=0.015×1/3=±0.005mm（取1/3）；  3选择测量范围25-50mm的外径千分尺满足要求。 | | | | | | | | |
| 计量校准  过程 | 测量设备名称  （编号） | | 型号规格 | 设备特性 | | 校准证书编号 | | 校准日期 |
| 外径千分尺  E41428 | | （25-50）mm | ±0.004mm | | 820008079-002 | | 2020.6.10 |
| 计量验证记录  计量验证记录  被测量参数Ф40 mm选用测量设备的测量范围是（25-50）mm外径千分尺。  △允 =T×（1/3-1/10）=±0.005mm。  选用外径千分尺最大允许误差为±0.004mm。  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： 验证日期： 2020 年 10 月 17 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。  审核员意见：  企业代表签字： 审核日期：2020年10 月18日 | | | | | | | | |