编 号：0080-2016-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 螺栓轴套内径尺寸测量 | | 被测参数要求(含公差) | | | mm | |
| 被测参数要求识别依据文件Z-10B-1-8-3 | | | | YY/CL-02螺栓轴套内径尺寸测量测量过程 | | | | |
| 1.测量参数公差范围T=0.1mm  2.测量设备的最大允许误差: T/3=0.1mm/3=0.03mm  3.测量设备校准不确定度推导U95允=MPEV/3=0.03mm/3=0.01mm  4.被测参数测量范围：螺栓轴套内径尺寸 mm，选用测量范围为（0-200）mm的游标卡尺 | | | | | | | | |
| 计量校准过程 | 测量设备名称/编号 | | 型号规格 | | 设备特性  (示值误差等) | 检定证书  编号 | | 检定日期 |
| 游标卡尺/YYL S03 | | (0～200)mm | | ±0.03mm | 2020YBQ3304 | | 2020.10.12 |
|  | |  | |  |  | |  |
|  | |  | |  |  | |  |
| 计量验证记录  1.测量设备的测量范围是（0～200）mm，最大允许误差为±0.03mm  2.螺栓轴套内径尺寸控制在（10.1～10.2）mm，测量最大允差为0.03mm。  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。  3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： 于阳 验证日期： 2020 年 10 月 20 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 | | | | | | | | |