编 号：0078-2016-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 除尘器小方法兰焊接尺寸测量 | | | 被测参数要求(含公差) | | 152±0.5mm | |
| 被测参数要求识别依据文件Z-18-9-4 | | | | GF/BSSK-02除尘器小方法兰焊接尺寸测量过程规范 | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  1.测量参数公差范围T=1.0mm  2.测量设备的最大允许误差: T/3=1mm/3=0.33mm=±0.17mm  3.测量设备校准不确定度推导U95允=MPEV/3=0.33/3=0.11mm  4．选择（0～200）mm 游标卡尺，设备最大示值误差为±0.03mm。 | | | | | | | |
| 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/BSSKL03 | (0～200)mm | ±0.03mm | BSSKL03 | | 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.除尘器小方法兰焊接尺寸控制在（151.5～152.5）mm，测量最大允差为±0.17mm。  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： 刘金龙 验证日期：2020 年 10月 12 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：   1. 受审核方代表签字： 审核日期： 2020 年10 月 25 日 | | | | | | | |