编 号：0089-2016-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 综合调质装置搅拌器轴底座安装孔直径测量 | | | 被测参数要求(含公差) | | Φ135±0.2mm | |
| 被测参数要求识别依据文件HG/T20569-2013 | | | | BH/CL-04搅拌器轴底座安装孔直径测量过程 | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  1．在生产过程中，搅拌器轴底座安装孔直径检验控制在（135.2-134.8）mm,  2．测量设备最大允许误差：△允=T×（1/3-1/10）=0.4×1/4=±0.1mm,( （取1/4）)；  3．测量范围推导：（135.2-134.8）mm，测量范围在两边延伸为：（120-150）mm  4．选择（0-300）mm 游标卡尺，设备最大示值误差为±0.04mm。  5.测量设备校准不确定度推导： =0.03mm | | | | | | | |
| 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 | | 校准日期 |
| 游标卡尺/1678 | (0-300)mm | ±0.04mm | HFJL2010CZ12029 | | 2020.10.12 |
|  |  |  |  | |  |
|  |  |  |  | |  |
| 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135mm处，最大允许误差为±0.04mm  搅拌器轴底座控制在（135.2-134.8）mm，测量最大允差为±0.1mm。  2测量设备校准不确定度U=0.01mm*,k=*2,满足计量要求测量不确定度0.03mm的要求。  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： 王英军 验证日期：2020 年 10月 16 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： 年 月 日 | | | | | | | |