编 号：0087-2016-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 除尘器法兰内径尺寸测量 | | | 被测参数要求(含公差) | | mm | |
| 被测参数要求识别依据文件Z-18-2-1 | | | | GF/HFD-03除尘器法兰内径尺寸测量过程控制程序 | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  1．在生产过程中，除尘器法兰内径尺寸测量检验控制在（210～210.2）mm,  2．测量设备最大允许误差：△允=T×（1/3-1/10）=0.2×1/3=0.07mm,( （取1/3）)；  3．选择（0～300）mm 游标卡尺，设备最大示值误差为±0.04mm。 | | | | | | | |
| 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/103651 | (0～300)mm | ±0.04mm | SA00130008535 | | 2020.10.21 |
|  |  |  |  | |  |
|  |  |  |  | |  |
| 计量验证记录  1.测量设备的测量范围是（0～300）mm，最大允许误差为±0.04mm  2.除尘器法兰套内径尺寸控制在（210～210.2）mm，测量最大允差为0.07mm。  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：李弘博 验证日期：2020 年 10月 26 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11 月 19 日 | | | | | | | |