编 号：0136-2018-2020

 **计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 配水器-主体密封槽外径尺寸测量 | 被测参数要求(含公差) | Φ98+0.2 +0.1mm |
| 被测参数要求识别依据文件：SY/T 5275-2014 注水用配水器 | HY/CL-01配水器-主体密封槽外径尺寸测量过程 |
| 计量要求导出方法（可另附）1．在生产过程中，主体密封槽外径尺寸检验控制在（98.1-98.2）mm,2．测量设备最大允许误差：△允=T×（1/3-1/10）=0.1×1/3=0.03( （取1/3）)；3．测量范围推导：（98.1-98.2）mm，4．选择（0-150）mm 游标卡尺，设备最大示值误差为±0.02mm。 |
| 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/166 | (0-150)mm | ±0.02mm | 820014745-001 | 2020.09.25 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1.测量设备的测量范围是（0-150）mm，游标卡尺在检测98mm处，最大允许误差为±0.02mm密封槽外径尺寸控制在（98.1-98.2）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。2.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： 杨生 验证日期： 2020 年 10 月 25 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：企业代表签字： 审核日期： 年 月 日 |