编 号：0040-2019-M/0491-2019-E-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 密封板装配厚度测量 | | 被测参数要求(含公差) | | 厚度57.40mm±0.05mm | |
| 、被测参数要求识别依据文件 | | | | 《Q/XHL001-2014金属橡胶复合密封板》要求 | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  1、测量参数公差范围：T=±0.05mm；  导出的示值误差计量特性要求：△允=T×1/3=0.05×1/3=±0.017mm  2、 选用的测量设备数显外径千分尺的最大允许误差为±0.003mm  3、 测量范围：数显外径千分尺测量范围为（50～75）mm。 | | | | | | | |
| 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 | | 检定有效期 |
| 数显外径千分尺  （108101593） | | （50～75）mm | ±0.003mm | DN20381860019 | | 2021.11.14 |
| 计量验证记录  1、测量过程的计量要求  密封板装配厚度最大允许误差为±0.017mm（取1/3）；  2、测量设备的计量特性  （50～75）mm的数显外径千分尺，最大允许误差为±0.003mm  将测量过程的计量要求与测量设备的计量特性相比较，满足测量过程的计量要求。  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： 验证日期：2020 年11月22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。  审核员签字：  企业代表签字： 审核日期：2020年11月22日 | | | | | | | |