编号：0050-2016-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 转子轴外径的尺寸 | | 被测参数要求(含公差) | | φ130mm | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | LS-C-04-312/MM-2015《潜水电泵转子轴外径尺寸测量过程控制规范》、《潜水电泵转子轴图纸、工艺卡》 | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  1.测量范围的公差范围：转子轴外径尺寸控制在φ130mm,  2.导出测量要求T=0.185-0.122=0.063mm，Δ允=T/6=0.011mm | | | | | | | |
| 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 |
| 外径千分尺 | | （125-150）mm | | ±0.005mm | 96024761 | 2019年11月20日 |
| 计量验证记录  测量范围的公差范围：轴承座外径尺寸控制在φ130mm,导出测量要求T=0.185-0.122=0.063mm，Δ允=T/6=0.011mm  测量设备测量范围为：（125-150）mm,范围满足要求。  最大允许误差为±0.005mm,0.005<0.011，满足要求。  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：陈玲 验证日期：2019年11月25日 | | | | | | | |
| 认证审核记录：   1. 被测参数要求识别代表了“顾客”的要求； 2. 计量要求导出方法正确； 3. 测量设备的配备满足计量要求； 4. 测量设备经过校准； 5. 测量设备验证方法正确。   审核员意见：  企业代表签字： 审核日期：2020年11月15日 | | | | | | | |