受理编号：0223-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | GH89同步环成品塞规位检测 | | | 被测参数要求(含公差) | | | mm | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | 成品检验作业指导书GH89-3206-001 | | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  **1．测量范围的确定**  GH-89同步环成品塞规位检测控制在mm,向两边延伸测量范围为（-0.3--0.3)，所以选用量程为（-0.5--0.5）mm特制百分表，就可以满足要求。  **2. 最大允许误差的确定**  在生产过程中，GH-89同步环成品塞规位检测控制在mm，T=0.2；则：测量过程最大允许误差：△允=T×（1/3～1/10）=0.2×1/3=0.066mm（取1/3) | | | | | | | | |
| 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 |
| 百分表 | (-0.5--0.5)mm | | 0.014mm | K370 | | 2020.10.11 |
| 计量验证记录  GH-89同步环成品塞规位检测最大允差为0.066mm,（计量要求）  百分表的示值误差为0.014mm（计量特性）  百分表实际误差小于测量过程计量要求的允许误差，所以通过验证。  实际配备了测量范围(-0.5--0-5)mm百分表，覆盖(-0.3--0.3）mm，满足要求。经验证完全满足要求。  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： 验证日期： 年 月 日 | | | | | | | | |
| 认证审核记录：  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。  审核员意见：  企业代表签字： 审核日期： 年 月 日 | | | | | | | | |