受理编号：0208-2019-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 离心机轴套内径尺寸测量 | | | 被测参数要求(含公差) | | mm | |
| 被测参数要求识别依据文件：GB/T1182-2008 | | | | HX/CL-01离心机轴套内径尺寸测量测量过程 | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  1．测量参数公差范围：Ｔ=0.2mm  2．测量设备的最大允许误差△允≤1/3Ｔ=0.2×1/3=0.06mm,  3．被测参数测量范围:离心机轴套内径尺寸 选择（0～150）mm 游标卡尺. | | | | | | | |
| 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 | (0～150)mm | ±0.02mm | 819004239～005 | | 2019.12.06 |
|  |  |  |  | |  |
|  |  |  |  | |  |
| 计量验证记录   1. 测量设备的测量范围是（0～150）mm，满足导出计量要求的测量范围mm的要求；   2.测量设备误差±0.02mm，满足于导出计量要求最大允许误差0.06mm的要求；  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： 于洪光 验证日期：2020 年 11月 28 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 28 日 | | | | | | | |