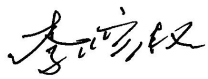
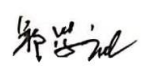




受理编号: 0249-2020

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	碎屑捕捉工具四通座内径测量		被测参数要求(含公差)	Φ 142(+0.08)mm	
被测参数要求识别依据文件					
计量要求导出方法 (可另附) 1. 在生产过程中, 四通座内径检测控制在 (Φ 142- Φ 142.08) mm, 2. 测量过程最大允许误差: $\Delta_{允}=0.08 \times (1/3-1/10) = 0.1 \times 1/3 = \pm 0.027\text{mm}$, (取 1/3); 3. 测量范围推导: Φ 142mm , 测量范围向两边延伸为: 0—150mm 4. 选择 0-150mm 的游标卡尺, 设备最大示值误差为 $\pm 0.02\text{mm}$, 满足要求。					
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	校准有效期
	游标卡尺	0—150mm	$\pm 0.02\text{mm}$	920007209-001	2020.07.21
计量验证记录 测量设备的测量范围是 0—150mm, 最大允许误差为 $\pm 0.02\text{mm}$ 四通座内径尺寸控制在 (Φ 142- Φ 142.08) mm, 测量最大允差为 $\pm 0.027\text{mm}$ 。 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 12 月 05 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:  受审核方代表签字:  审核日期: 2020 年 12 月 13 日					