**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | I型机械表瞬时日差测量过程 | | 被测参数要求(含公差) | | 瞬时日差：（-20~+40）s/d | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | QB/T 1249-2013《机械手表》 | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  国标要求-20 s/d ~ +40 s/d  测量过程的计量要求：  测量范围：（-20 ~ +40）s/d  允许不确定度：U允＝T/3＝6.5 s/d，  测量设备：  测量设备的测量范围要求（-50－50）s/d  测量设备的MPEV≤1/2 U允＝3s/d | | | | | | | |
| 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) | 校准证书编号 | | 校准有效期至 |
| 高级机械表测试仪/LXN-E-008 | | WT-X1 | ±0.2s/d | JJZ20－4003 | | 2020.4.7 |
| 计量验证记录  测量设备测量范围满足要求，测量设备示值误差小于计量要求中测量设备最大允许误差。  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 24 日 | | | | | | | |
| 审核记录：  按产品公差要求导出了过程允许不确定度和设备最大允许误差，被测参数要求识别已代表了顾客的要求，过程允许不确定度和设备最大允许误差的导出方法正确，测量设备已进行校准，验证合格，满足计量要求。  审核员签名：  受审核方代表签字： 审核日期：2020年 12 月 24 日 | | | | | | | |

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 517769手表壳玻璃位直径测量 | | 被测参数要求(含公差) | | （38.74±0.02）mm | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | 517769表身工艺图纸 | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  内径测量的要求(38.74±0.02)mm  U允＝T/3＝0.007mm  测量范围要求（30－40）mm  测量设备的测量范围（25－50）mm  测量设备的MPEV≤1/2 U允＝0.035mm | | | | | | |
| 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) | 校准证书  编号 | | 校准日期 |
| 工具显微镜/AVR300－0022 | AVR300 | *U*＝2.0μm（k=2） | RDA202000142 | | 2020.4.27 |
| 计量验证记录  测量设备测量范围满足要求，测量设备示值误差小于计量要求中测量设备最大允许误差。  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 24 日 | | | | | | |
| 审核记录：  按产品公差要求导出了过程允许不确定度和设备最大允许误差，被测参数要求识别已代表了顾客的要求，过程允许不确定度和设备最大允许误差的导出方法正确，测量设备已进行校准，验证合格，满足计量要求。  审核员签名：  受审核方代表签字： 审核日期：2020年 12 月 24 日 | | | | | | |