编 号：0173-2018-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 换向器套筒前端盖上端直径测量 | | 被测参数要求(含公差) | | φ254mm | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | |  | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  1. 换向器套筒前端盖上端直径测量尺寸要求为φ254mm  2. 测量最大允许误差：△允 = T×1/3 = 0.032×1/3 = ±0.01mm（取1/3）；  3.选择测量范围250-275mm的千分尺满足要求. | | | | | | |
| 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 |
| 千分尺  0706119 | （250-275）㎜ | 0.006 | JDCD20200548 | | 2020.10.16 |
| 计量验证记录  1、测量过程的计量要求  换向器套筒前端盖上端直径测量最大允许误差为±0.01mm（取1/3）；  2、测量设备的计量特性  250-275mm的外径千分尺，最大允许误差为±0.006mm  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： 郑智勇 验证日期：2020年12 月 30 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。  53a5a87445d9ecd06a7f052ba54a707  审核员意见：  3574c9b426eff2299640f1a469fbcb0  企业代表签字： 审核日期： 2021 年03月27 日 | | | | | | |