编号：0029 -2018-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 外圆尺寸测量 | | 被测参数要求(含公差) | | Φ258mm-0.34-0.12 | | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | 图纸及工艺文件 | | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  1．外圆尺寸控制范围在Φ258mm-0.34-0.12，将此要求转换成测量设备的计量要求：  2. 测量过程最大允许误差：△允=T×1/3=[-0.12-(-0.34）]×1/3=0.07mm  3．测量范围推导：Φ258mm-0.34-0.12选择测量范围为：(0～300）mm  4．游标卡尺测量设备的最大允差为：±0.03mm | | | | | | | | |
| 计量校准过程 | 测量设备名称/编号 | | 型号规格 | | 主要计量特性  (最大允差或示值误差最大值/准确度等级/测量不确定度) | | 校准/检定证书编号 | 检定日期 |
| 游标卡尺 | | (0～300）mm | | ±0.03mm | | CA210403680 | 2021.04.15 |
|  | |  | |  | |  |  |
| 计量验证记录  1、选择测量范围：游标卡尺测量范围为(0～300）mm，测量范围满足要求。  2、外圆尺寸测量最大允差△允为0.07mm。  测量设备的计量特性：(0～300）mm游标卡尺允许的最大误差为±0.03mm。  将测量过程的计量要求与测量设备的计量特性相比较0.03mm＜0.07mm，满足测量过程的计量要求。  验证合格，符合要求。  验证结论：符合 □有缺陷 □不符合（注：在选项上打√，只选一项）  林爽.jpg  验证人员签字： 验证日期：2021年4月25日 | | | | | | | | |
| 认证审核记录：   1. 被测参数要求识别代表了“顾客”的要求。 2. 计量要求导出方法正确。 3. 测量设备的配备满足计量要求。 4. 测量设备已检定/校准。 5. 测量设备验证正确。     审核员签名：  李剑锋.jpg  企业代表签字： 审核日期：2021年5月12日 | | | | | | | | |