受理编号：0474-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 阀杆小外圆直径测量 | | | 被测参数要求(含公差) | | Φ42-0.123-0.036mm | | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | 《 250Z41H-64》 | | | | |
| 计量要求导出方法  1、被测参数技术要求：Φ42-0.123-0.036mm  公差范围：T=-0.036-(-0.123)=0.087mm  2、计量要求：△允= | | | | | | | | |
| 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 | 校准/检定日期 |
| 外径千分尺 | （25-50）mm | | ±0.004mm | | Z20210-E160193 | 2021.5.18 |
|  |  | |  | |  |  |
| 计量验证记录  被测参数技术要求：Φ4242-0.123-0.036mm ，  公差范围：T=-0.036-(-0.123)=0.087mm 计量要求：△允=  外径千分尺计量特性：测量范围（25～50）mm，分辨率0.001mm ，测量范围和分辩率满足测量要求；  测量设备最大误差±4μm 满足计量要求△允=**（4**μm≤0.029mm**）**  测量设备的计量特性与测量过程的计量要求相比较，满足测量过程的计量要求。验证结论：  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：陈志凯 验证日期： 2021年5月18日 | | | | | | | | |
| 审核记录：   1. 被测参数要求识别代表了“顾客”的要求。 2. 计量要求导出方法否正确。 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。   **8559c4b53fa06312504c20f2e8a0c01**  审核员签名：  微信图片_20210522092255  企业代表签字： 审核日期： 2021 年5 月22日 | | | | | | | | |