受理编号：0580-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 钢圈内直径测量 | 被测参数要求(含公差) | Φ298±0.2mm |
| 被测参数要求识别依据文件 | 《 TP-QT-003》 |
| 计量要求导出方法1、被测参数技术要求：Φ298±0.2mm  公差范围：T=0.2-(-0.2)=0.4mm 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 |
| 游标卡尺 | （0-500）mm | ±0.05mm | 21AA002430007 | 2021.3.27 |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录被测参数技术要求：Φ298±0.2mm，  公差范围：T=0.2-(-0.2)=0.4mm 计量要求：△允=  游标卡尺计量特性：测量范围（0～500）mm，分辨率0.02mm ，测量范围和分辩率满足测量要求；  测量设备最大误差±0.05mm 满足计量要求△允=**（0.05mm**≤0.13mm**）**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： ☑符合 □有缺陷 □不符合 （注：在选项上打√，只选一项）验证人员签字：王维兵 验证日期： 2021年4月1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。

4595640c9b7caa580f4578d06fc2b26审核员签名：626e314773d2c522eda58a30849d29a企业代表签字： 审核日期： 2021 年6 月29日 |