受理编号：0185-2019

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 机床工作台键槽宽度测量过程 | | 被测参数要求(含公差) | | | ±0.1mm | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | 《生产过程检验规范》KBSK-ZJ-003 | | | | |
| 计量要求导出方法  1、被测参数技术要求：18mm  公差范围： T=±0.1mm  2、计量要求： | | | | | | | | |
| 计量校准过程 | 测量设备名称 | | 型号规格 | | 设备特性  (示值误差等) | 校准证书  编号 | | 校准日期 |
| 游标卡尺 | | （0-150）mm | | ±0.02mm | LS1911110795 | | 2019年11月11日 |
|  | |  | |  |  | |  |
| 计量验证记录  被测参数技术要求：±0.1mm  公差范围： T=±0.1mm 计量要求： △允=  游标卡尺计量特性：测量范围（0-150）mm，分辨率0.02mm ，测量范围和分辩率满足测量要求；  游标卡尺最大误差±0.02 计量要求△允=  0.02≦0.033  满足要求。  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：黎栋波 验证日期：2019年11月12 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. 测量设备已经检定/校准； 5. 测量设备验证正确。   审核员意见：  企业代表签字： 审核日期： 年 月 日 | | | | | | | | |