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=±0.1mm2、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 |