编号：0085-2017-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 电子定位清管器法兰外径检测 | 被测参数要求(含公差) | Φ80±0.165mm |
| 被测参数要求识别依据文件 | LH/AT-150 |
| 计量要求导出方法（可另附） 1．在生产过程中，法兰外径尺寸应控制在φ79.835mm~φ80.165mm 2．测量过程最大允许误差：△允=T×（1/3-1/10）=0.33×1/3=0.11mm,( （取1/3）)；3．选择(0-150)mm游标卡尺，设备最大示值误差为±0.04mm , 满足要求。 |
| 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（921654） | （0-150）mm | ±0.04mm | 920010713-001 | 2020.10.12 |
|   |   |   |   |   |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录测量设备的测量范围是（0-150）mm，计最大允许误差为±0.04mm法兰外径的尺寸控制在φ79.835mm~φ80.165mm，测量最大允差为0.11mm。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： 夏春田 cc3eed4bc6865cd736b4fac6c2e2917 验证日期： 2021年 9月8日 |
| 审核记录：该测量过程被测参数要求识别代表了“顾客”的要求，计量要求导出方法正确，测量设备的配备满足计量要求，测量设备经过校准，测量设备验证方法正确。 审核人员签字：f1698fea543c1f5e2dd097ae1750c2b受审核方代表签字：cc3eed4bc6865cd736b4fac6c2e2917 审核日期： 2021年9月13 日 |