编号：0147-2019-2022

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 集肤加热装置加热管外径尺寸测量 | 被测参数要求(含公差) | Φ16±0.1mm |
| 被测参数要求识别依据文件： | JHS/CL-01《集肤加热装置加热管外径尺寸测量过程控制规范》 |
| 计量要求导出方法（可另附）1．在生产过程中，集肤加热装置加热管外径尺寸检验控制在Φ（15.9-16.1）mm,T=0.2mm2．测量过程最大允许误差：△允=T×（1/3-1/10）=0.2×1/3=0.067mm,( 取1/3)；3．测量范围推导：Φ（15.9-16.1）mm，测量范围在两边延伸为：Φ（10-50）mm4．选择（0-150）mm 游标卡尺，设备最大示值误差为±0.03mm。 |
| 计量校准过程 | 测量设备名称/编号 | 型号规格 | 设备特性(示值误差等) | 检定证书编号 | 校准日期 |
| 游标卡尺/L19021 | (0-150)mm | ±0.03mm | ZD202209240305 | 2022.9.24 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1.测量设备的测量范围是（0-150）mm，最大允许误差为±0.03mm集肤加热装置加热管外径尺寸控制在Φ（15.9-16.1）mm，测量最大允差为0.067mm。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： 74a32b01362895fa175ba23568f5079 验证日期：2022年9月 28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企业代表签字：74a32b01362895fa175ba23568f5079 审核日期：2022 年 11月 10日 |

**计量要求导出和计量验证记录表**