受理编号：1146-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	和畅转向节轴承颈外径测量过程	被测参数要求(含公差)	外径尺寸（$\Phi 35.3^{0}_{-0.04}$）mm
被测参数要求识别依据文件		56786-V7102《和畅转向节机械加工工序工序卡片》	

计量要求导出方法

1、测量参数公差范围：T=0.04mm

2、测量设备的最大允许误差：$\triangle_{允} \leq T/3=0.04mm/3=0.013\ mm=\pm 0.0065\ mm$

3、测量设备校准不确定度推导：$U_{95\ 允} \leq \Delta_{允}/3=0.013\ mm/3=0.004mm$

4、被测参数测量范围：技术要求直径（35.26-35.3）mm，选用（25-50）mm 的千分尺进行测量

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
	千分尺/160426331	（25-50）mm	±0.004mm	CL029-211105045	2021.11.05

计量验证记录：

测量设备的测量范围为（25-50）mm,满足导出计量要求测量范围（35.26-35.3）mm 的要求；

测量设备的最大允许误差为±0.004mm，满足导出计量要求最大允许误差$\triangle_{允} \leq \pm 0.0065mm$ 的要求；

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：张聪 验证日期： 2021 年 11 月 08 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. 测量设备经校准；
5. 测量设备验证方法正确。

审核员签名：

企业代表签字：

审核日期：2021 年 11 月 11 日