受理编号：1164-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 框架杆冷拉直径测量过程 | | | 被测参数要求(含公差) | | Φ(3.5±0.05)mm | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | | D-184-5图样 | | | |
| 计量要求导出方法  1、测量设备最大允许误差△允≤1/3Ｔ=0.1/3=0.033mm  2、测量设备校准不确定度推导： = 0.011mm  3、测量范围推导：被测参数值Φ3.5mm，通常生产过程中测量的范围（0-10）mm。 | | | | | | | | |
| 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) | | 校准证书编号 | | 校准日期 |
| 数显游标卡  SH2011A04587 | | 0-150mm | 测量值小于70mm,±0.02mm，  校准结果：误差为0.01mm | | YT-056-2021-1143936 | | 2021.11.12 |
|  | |  |  | |  | |  |
|  | |  |  | |  | |  |
| 计量验证记录  测量设备的测量范围为(0-150)mm，满足导出计量要求测量范围（0-10）mm的要求；  测量设备的最大允许误差为±0.02mm，校准误差为0.01mm,满足导出计量要求最大允许误差△允=0.033mm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： 验证日期：2021 年 11 月 14日 | | | | | | | | |
| 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. 测量设备已检定/校准； 5. 测量设备验证正确。     审核员签名：    企业代表签字： 审核日期：2021 年 11 月17 日 | | | | | | | | |