受理编号：1214-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 传动丝杠外径测量过程 | 被测参数要求(含公差) | Φ32mm （-0.025～-0.05）mm |
| 被测参数要求识别依据文件 | RT18-08图样 |
| 计量要求导出方法1、测量设备最大允许误差△允≤1/3Ｔ=0.025/3=0.0083mm=±0.0041mm2、测量设备校准不确定度推导： = 0.0028mm3、测量范围推导：被测参数值Φ32mm，选择测量设备的量程为：（25-50）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 |
| 外径千分尺G28 | （25-50）mm | ±0.004mm | 长测字校2021—Y81505 | 2021.11.15 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 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Φ32mm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△允=±0.0041mm的要求；测量设备的校准U=0.002mm k=2，满足导出计量要求U95允=0.0028mm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 20 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 12 月 13 日 |