编号：0208-2019-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 离心机轴套内径尺寸测量 | 被测参数要求(含公差) | ㎜ |
| 被测参数要求识别依据文件 | HX/CL-01《离心机轴套内径尺寸测量过程控制规范》 |
| 计量要求导出方法（可另附）1.最大允许误差：测量参数公差范围T：0.2㎜△允≤T×1/3=0.2\*1/3=0.066㎜=±0.033㎜（1/3原则）；2.测量设备校准不确定度推导： =0.066/3=0.022㎜。3. 测量范围：被测参数要求（含公差）㎜，测量范围两边延伸为：Φ（30~30.3）㎜，按照1/3的原则，测量设备测量范围选取（0~150）㎜游标卡尺。 |
| 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 |
| 游标卡尺/7132 | (0-150)㎜ | ±0.03㎜*U*=0.012㎜，*k*=2 | 821004239-001 | 2021.8.3 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1、测量范围：测量过程实际配备的测量设备的测量范围(0~150)㎜＞导出计量要求的测量范围Φ（30~30.3）㎜。2、测量过程实际配备的测量设备检定/校准后的最大允差：±0.03mm＜导出计量要求的最大允差±0.033㎜；3、测量过程实际配备的测量设备检定/校准后的测量不确定度*U*=0.012㎜，*k*=2＜导出计量要求的测量不确定度*U*=0.022㎜，*k*=2。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： cd1624945963b37ba72e7a0847a75f9 验证日期：2021年11月30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. 测量设备检定/校准合格。
5. 测量设备验证正确。

审核员签名：**114e4949f7b34d7a9d72d75eb5da6f1**企业代表签字： cd1624945963b37ba72e7a0847a75f9 审核日期： 2021年12月12日 |