编号：0210-2019-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 伺服驱动系统台阶健长度检验 | 被测参数要求(含公差) | 36±0.1mm |
| 被测参数要求识别依据文件 |  工艺文件《进料检验规范 》 |
| 计量要求导出方法（可另附）1、测量要求：T=0.2mm；2、测量最大允许误差：△允=T×（1/3-1/10）=0.2mm×1/3=0.067mm(取1/3)；4、测量范围：《进料检验规范》规定：尺寸为36mm的伺服驱动系统台阶健其长度误差必须控制在（35.9-36.1）mm范围内，选（0-150）mm的游标卡尺即可满足要求。 |
| 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 |
| 数显游标卡尺/03081598 | （0-150）mm | ±0.03mm | HX2106CC075119 | 2021.6.9 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1.测量设备的测量范围是（0-150）mm，游标卡尺在检测Φ36mm处，最大允许误差为±0.03mm伺服驱动系统台阶健长度控制在（35.9-36.1）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：张永谊 验证日期： 2021年6月25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. 测量设备经过检定/校准。
5. 测量设备验证正确。

审核员签名：f1698fea543c1f5e2dd097ae1750c2b企业代表签字：张永谊 审核日期： 2022 年 3月 2 日 |