受理编号：0233-2019

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 轴套检验测量过程 | | 被测参数要求(含公差) | | | Φ(40+0.1)mm | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | APZ2019-045.8-1 | | | | |
| 计量要求导出方法  1. 轴套检验时控制在Φ(40+0.1)mm，T=+0.1mm  2. 测量最大允许误差：△允=T×（1/3-1/10）=0.033mm （取1/3）；  3. 测量范围推导：两边延伸测量范围：0~100mm。 | | | | | | | | |
| 计量校准过程 | 测量设备名称 | | 型号规格 | | 设备特性  (示值误差等) | 检定证书  编号 | | 检定日期 |
| 带表卡尺 | | 0-200mm | | ±0.03mm | EX-1912068 | | 2019.12.16 |
|  |  | |  | |  |  | |  |

|  |
| --- |
| 计量验证记录   1. 测量设备测量范围0-200mm，满足计量要求：0~100mm；   2、测量设备最大允许误差：±0.03mm，MEPV=0.03mm,满足测量过程允许误差0.033mm；  3、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： 验证日期：2019 年12月24 日 |
| 认证审核记录：   1. 被测参数要求识别满足了“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，并确认符合产品要求。 5. 测量设备验证正确。   审核员意见：  企业代表签字： 审核日期： 2019年12月24日 |