编号：0018-2019-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 一二三四档拨叉轴径测量 | | 被测参数要求(含公差) | | φ19mm | | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | 图号：12JSDX240T-1702064 | | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  1. 一二三四档拨叉轴径测量为φ19mm；  2. 测量最大允许误差：△允 =T×（1/3-1/10）=0.015×1/3=±0.005mm（取1/3）；  3选择测量范围（0-25）mm的杠杆千分尺满足要求。 | | | | | | | | |
| 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 |
| 杠杆千分尺  75650 | | （0-25）㎜ | | ±0.004mm | | Z20210-G183605 | 2021.7.16 |
| 计量验证记录   1. 测量设备测量范围（0-25）mm的杠杆千分尺，满足要求。   2、测量设备的最大允差±0.004mm，满足测量过程最大允许误差±0.005mm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：2022 年7月7日 | | | | | | | | |
| 认证审核记录：  该测量过程被测参数要求识别代表了“顾客”的要求，计量要求导出方法正确，测量设备的配备满足计量要求，测量设备经过校准，测量设备验证方法正确。  577475f2d71659eed95b546a81c2d41  审核员签名：    企业代表签字： 审核日期：2022 年7月 7 日 | | | | | | | | |