编号：0166-2020-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 箱体两销孔的位置尺寸检测过程 | 被测参数要求(含公差) | （80±0.03）mm |
| 被测参数要求识别依据文件 | 2BS315A.30-1检验技术规范 |
| 计量要求导出方法1．测量设备最大允许误差：△允≤T×1/3=±0.03×1/3=±0.01mm 2. 测量设备校准不确定度推导： =0.02×1/3=0.007mm3．测量范围推导：被测参数值80mm，测量设备三坐标的量程为：X轴：0-1000mm |
| 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 |
| 三坐标测量机8309043 | 15.30.10 | ±（2.7+3.0L/1000）μm | JZ2203024918001 | 2022.03.02 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1.测量设备当检测80mm时, 允许误差=±0.003mm，满足计量要求△允≤±0.01mm的要求； 2.测量设备校准的U=2.4μm=0.0024mm k=2，满足计量要求的测量设备校准不确定度U95允≤0.007mm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：2022 年03 月 08 日 |
| 认证审核记录：1. 被测参数要求识别代表了“顾客”要求。
2. 计量要求导出方法正确。
3. 测量设备的配置满足计量要求。
4. 测量设备已经检定/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：2022 年 09 月 20 日 |