受理编号：1052-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 组轴外径测量过程 | 被测参数要求(含公差) | Φmm |
| 被测参数要求识别依据文件 | XT20220912图样 |
| 计量要求导出方法1、测量参数公差范围：T=0.03mm2、导出测量设备最大允许误差：△允≤Ｔ×1/3=0.01mm=±0.005mm3、测量设备校准不确定度推导：U95允≤Δ允×1/3=0.003mm 4、被测参数测量范围： 选用（75-100）mm外径千分尺 。 |
| 计量校准过程 | 测量设备名称/编号 | 型号规格 | 主要计量0.003mm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 |
| 外径千分尺0661 | （75-100）mm | ±0.005mm | ZD202208090529 | 2022.08.09 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1）测量设备的测量范围（75-100）mm，满足测量要求的测量范围Φ80mm的要求。2）测量设备最大允许误差±0.005mm，满足导出的测量设备最大允许误差△允≤±0.005mm的要求。3) 测量设备校准结果U=0.0018mm k=2，满足导出的测量设备U95允≤0.003mm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 08 月 12 日 |
| 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. 测量设备已检定/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19 日 |