受理编号：0174 -2018-2019

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | DCY224-31.5-ⅡS  减速机高速轴直径检测 | | | 被测参数要求(含公差) | |  | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | |  | | | |
| 计量要求导出方法  1、 测量参数公差范围：Ｔ=±0.0095mm=0.0095mm  △允≤1/3Ｔ=0.0095mm×1/3=0.003mm  2、 测量范围：选择数显千分尺（25-50）mm  3、测量设备校准不确定度推导：  =0.003×1/3=0.001mm | | | | | | | | |
| 计量校准过程 | 测量设备  名称/编号 | | 型号规格 | 设备特性  (示值误差等) | | 检定证书编号 | | 检定日期 |
| 数显千分尺  731 | | (25-50)mm | 最大允差±0.002mm | | CD2019-1-0944 | | 2019.8.29 |
|  | |  |  | |  | |  |
| 计量验证记录  1. 测量设备的测量范围(25-50)mm，满足计量要求的测量范围40mm的要求。  2. 测量设备最大允许误差±0.002mm，满足计量要求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： 2019年 10 月 23 日 | | | | | | | | |
| 认证审核记录：  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，测量设备经过检定，测量设备验证方法正确。  审核员签字：  企业代表签字： 审核日期：2019年12月28 日 | | | | | | | | |