编号：1050-2021-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 内外圆同轴度检测过程 | | | 被测参数要求(含公差) | | 外圆Φ125与内圆Φ66的◎ Φ0.05mm | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | | SMPFM-5000-02《图样》 | | | |
| 计量要求导出方法  1. 测量参数公差范围：Ｔ=0.05mm  测量设备的最大允许误差△允≤1/3Ｔ=0.05×1/3=0.017mm  2. 测量设备校准不确定度推导：  =0.017×1/3≈0.0057mm  3. 被测参数测量范围上限：Φ125mm，而坐标测量机的X、Y、Z轴的量程(1200mm，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 |
| 坐标测量机  172131 | | CMMACCURA | ±(2.2+L/333) | | 812193590 | | 2022.07.04 |
|  | |  |  | |  | |  |
| 计量验证记录  1.测量设备的测量范围(1200)mm.，满足计量要求的测量范围Φ125mm的要求；  2.测量设备最大允许误差±(2.2+L/333)，当L为125/2mm时，MPE=±2.4，满足导出计量要求最大允许误差△允≤0.017mm的要求；  3.测量设备校准结果U=0.5 k=2, L=125mm，U=0.5,k=2满足导出U95允≤0.0057mm=5.7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07 月05 日 | | | | | | | | |
| 认证审核记录：   1. 该测量过程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. 测量设备经检定/校准； 5. 测量设备验证方法正确。     审核员签名：    企业代表签字： 审核日期：2022 年10 月 25 日 | | | | | | | | |