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=0.017mm2. 测量设备校准不确定度推导： =0.017×1/3≈0.0057mm3. 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(1200$×2400×1000) $mm，满足要求。 |
| 计量校准过程 | 测量设备名称/编号 | 型号规格 | 主要计量特性(最大允差或示值误差最大值/准确度等级/测量不确定度) | 校准/检定证书编号 | 校准/检定日期 |
| 坐标测量机172131 | CMMACCURA | ±(2.2+L/333)$µm$ | 812193590 | 2022.07.04 |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1.测量设备的测量范围(1200$×2400×1000$)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)$µm$，当L为125/2mm时，MPE=±2.4$µm=\pm 0.0024mm$，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$µm+1.8×10^{-6}L$ k=2, L=125mm，U=0.5$µm$,k=2满足导出U95允≤0.0057mm=5.7$µm$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 |