编号：0233-2020-2023

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 固定套轴内径测量过程 | 被测参数要求(含公差) | $Φ140\_{0}^{+0.04}$mm |
| 被测参数要求识别依据文件 | 《DFW817悬架检验流程卡》、《DAFW121悬架检验流程卡》 |
| 计量要求导出方法（可另附）被测内径要求为$140\_{0}^{+0.04}$mm，公差T=0.04mm1. 导出的测量设备的最大允差：△允≤T/6=0.04/6=±0.0067mm，

2.测量范围：被测参数$140\_{0}^{+0.04}$mm，内径千分表量程为（50~160）mm，在检测范围之内。 |
| 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 |
| 内径千分表KC-857-005 | （50-160）mm | 示值误差±7µm,相邻误差±3.5µm | 23CD918178041 | 20230111 |
| 光滑环规KC-824-001 | $$Φ140.0010mm$$ | 示值误差±3.2µm | 23CD918178115 | 20230109 |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录测量设备内径千分表量程为（50~160）mm，满足计量要求的$Φ140\_{0}^{+0.04}$mm。 测量设备：光滑环规△1=±0.0032mm，内径千分表△2=±0.035mm，△=$\pm \sqrt{△1²+△2²}$=±0.0047mm，满足计量要求的最大允许误差≤±0.0067mm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：2023 年01 月12 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：吴素平企业代表签字： 审核日期：2023年02 月16 日 |