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) | | 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mm，公差T=0.04mm   1. 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 | |  | | 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mm。  测量设备：光滑环规△1=±0.0032mm，内径千分表△2=±0.035mm，△==±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 | | | | | | | | |