编 号：0030-2019-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 袋皮输送机链轮传动轴外径尺寸测量 | 被测参数要求(含公差) | Φ46-0.02 -0.08mm |
| 被测参数要求识别依据文件 | KWR-GF-01袋皮输送机链轮传动轴外径尺寸测量过程控制规范 |
| 计量要求导出方法（可另附）1. 在生产过程中，传动轴外径尺寸控制在Φ46-0.02 -0.08mm
2. 测量过程最大允许误差：△允=T×(1/3-1/10)=0.06×1/3=0.02mm (取1/3)
3. 测量过程不确定度U=T/2Mcp=0.06/2×2=0.06mm (Mcp取2)

4.测量范围推导：Φ46-0.02 -0.08mm。选择测量范围：量程（25-50）mm外径千分尺。 |
| 计量校准过程 | 测量设备名称 | 型号规格 | 设备特性(示值误差等) | 校准证书编号 | 校准日期 |
| 外径千分尺 | （25-50）mm | ±0.005mm | A504911362 | 2020.3.13 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录计量要求：传动轴外径尺寸测量，测量过程最大允许误差△允=T×1/3=0.06×1/3=0.02mm 。 计量特性：量程（25-50）mm外径千分尺，最大允许误差为±0.005mm。测量设备的计量特性与测量过程的计量要求相比较，满足测量过程的计量要求。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：马立新 验证日期：2020年4月12日 |
| 认证审核记录：1. 被测参数要求识别是否代表了“顾客”的要求？
2. 计量要求导出方法是否正确？
3. 测量设备的配备是否满足计量要求？
4. 测量设备是否检定/校准？
5. 测量设备验证是否正确？

审核员意见：该测量过程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，测量设备经过校准，测量设备验证方法正确。审核员签字： 审核日期： 年 月 日 |