编 号：0034-2017-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 制动盘垂直度检测 | | 被测参数要求(含公差) | | 相对于A基准  ⊥0.03mm | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | HYF35JH02 | | | |
| 计量要求导出方法  1. 测量参数公差范围：Ｔ=0.03mm  推导出测量设备最大允许误差△允≤1/3Ｔ=0.03×1/3=0.01mm  2.测量设备校准不确定度推导：  =0.01×1/3=0.003mm  3. 被测参数测量范围：相对于A基准内孔（Φ87 +0.054/0）的垂直度，测量范围87mm, ,配备的X1000Y800Z600mm的三坐标测量仪 ，满足要求。 | | | | | | | |
| 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 |
| 三坐标测量仪  44150621CC | | Croma8106 | ±(2.8+L/300)μm | Z20190-F 088874 | | 2019.6.13 |
|  | |  |  |  | |  |
|  | |  |  |  | |  |
| 计量验证记录  测量设备的测量范围X1000Y800Z600 X1000Y800Z600mm，满足计量要求的测量范围87mm的要求；  测量设备误差允差±(2.8+L/300)μm,当检测87mm时，允差为6.2μm，满足导出的计量要求最大允许误差0.01mm=10μm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： 张玲玲 验证日期：2019 年 6 月 14 日 | | | | | | | |
| 认证审核记录：  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。  众_副本  审核员签字：      企业代表签字： 审核日期：2020 年4 月30 日 | | | | | | | |