受理编号：0112-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 孔径尺寸测量 | | | 被测参数要求(含公差) | | φ1.2mm±0.05mm | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | | 生产制造指示单和三次元作业指导书 | | | |
| 计量要求导出方法  1.孔径控制在φ1.2mm±0.05mmＴ=0.1mm  2.测量最大允许误差：△允≤T×（1/3~1/5）=0.033mm（取1/3）  3.测量范围：上限按2/3原则，可选（0~2）mm；  4. 测量设备校准不确定度推导：0.011mm。 | | | | | | | | |
| 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) | | 检定证书编号 | | 检定日期 |
| 三次元 | | P760C | U=0.001mm  (k=2) | | YT-R-209-1201124 | | 2019.12.05 |
|  | |  |  | |  | |  |
| 计量验证记录   1. 测量设备测量范围(574\*715)mm，满足计量要求：（0~2）mm；   2、测量设备最大允许误差：±0.0034mm，满足测量过程允许误差0.033mm；  3、测量设备扩展不确定度*U*=0.001mm(*k*=2)，满足测量过程*U=*0.011mm。  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： 验证日期：2019年12月10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。  审核员签字：  企业代表签字： 审核日期：2020年6月26日 | | | | | | | | |