编 号：0054-2017-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 轴套内径测量 | | 被测参数要求(含公差) | | φmm | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | |  | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  1. 产品轴套控制在内径φmm,T=0.083mm  2. 测量最大允许误差：△允=T×（1/3-1/10）=0.03 mm,（取1/3）；  3. 测量不确定度:U=T/2Mcp=0.083/2×2=0.Mcp为过程能力指数，Mcp值取2  4. 测量范围推导：φ136mm，两边延伸测量范围：（130-140）mm ;  5. 选择测量范围（50-160）mm的内径百分表 ，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  有效期 |
| 内径百分表 | | （50-160）mm | ±0.025mm | HTJL2008CZ07005 | | 2020.8.7 |
|  | |  |  |  | |  |
| 计量验证记录  1、测量过程的计量要求  产品轴套的内径公差T=0.083mm测量最大允许误差：△允=T×（1/3-1/10）=0.030mm,（取1/3）；  2、测量设备的计量特性  （50-160）mm的内径百分表，最大允许误差为±0.025mm；  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： 马军 验证日期：2020 年 8 月 1 日 | | | | | | | |
| 认证审核记录：   1. 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. 测量设备检定/校准。 5. 测量设备验证正确。   审核员签字：  企业代表签字： 审核日期： 年 月 日 | | | | | | | |