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=0.083mm2. 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24. 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 |