编号：0010 -2017-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 滚珠螺母滚道中径尺寸 | | | 被测参数要求(含公差) | | | 40mm±0.005mm | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | G20-06645图纸 | | | | |
| 计量要求导出方法  滚珠螺母滚道中径尺寸要求为40mm±0.005mm，选择螺母中径高效测量仪的测量规格范围（40-45）mm；  计量要求导出：mm Δ允=mm | | | | | | | | |
| 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 |
| 螺母中径高效测量仪 | （40-45）mm | | ±0.001mm | 01039416-007 | | 2020.8.11 |
| 计量验证记录  测量要求：40mm±0.005mm；  计量要求：mm Δ允=mm  螺母中径高效测量仪最大允许误差0.001mm＜0.0017mm；  螺母中径高效测量仪（40-45）mm；测量范围满足要求；  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：任美兰 验证日期：2020年8月11日 | | | | | | | | |
| 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. 测量设备经过检定； 5. 测量设备验证正确。   审核人员意见：  受审核方代表签字： 审核日期：2020年8月27日 | | | | | | | | |