编 号： 0111-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 减速机从动轴键槽深度测量 | | | | 被测参数要求(含公差) | |  | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | SYH90-02-076图纸 | | | | | |
| 计量要求导出方法：  1.测量参数公差范围T=0.19mm  2.测量设备的最大允许误差MPE:T/3=0.19mm/3=0.06mm=±0.03mm  3.测量设备校准不确定度推导U95允=MPE/3=0.06mm/3=0.02mm  4.被测参数测量范围：键槽深度，选用测量范围为（0～200）mm的深度游标卡尺 | | | | | | | | | |
| 计量校准过程 | 测量设备  名称/编号 | | 型号规格 | | 设备特性  (示值误差等) | | 校准证书编号 | | 校准日期 |
| 深度游标卡尺/XLSY-02 | | （0～200）mm | | 最大允许误差：  ±0.03mm | | HK05200603015 | | 2020.06.03 |
| 计量验证记录：  测量设备的测量范围为（0～200）mm，满足导出计量要求测量范围的要求；  测量设备的最大允许误差为±0.03mm，满足导出计量要求最大允许误差±0.03mm的要求；  测量设备校准不确定度为*U*=0.02mm, *k*=2满足导出计量要求设备校准不确定度*U95允=*0.02mm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： fe0a435abc29d1ef3af8bfb31b8de84 验证日期： 2020 年06 月04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. 测量设备经校准； 5. 测量设备验证方法正确。   3e581e22d307aea445e22b93e18aa54审核员意见：微信图片_20180313093903 企业代表签字：  审核日期：2020年 06月 05日 | | | | | | | | | |