编 号：0090-2017-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 装配尺寸 | | | 被测参数要求(含公差) | | (500±0.1）mm | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | | 依据C005960629号制动盘装配图纸 | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  1.被测参数要求（500±0.1）mm，T=0.1mm  2.△允≤1/3Ｔ =1.0×1/3=0.03mm  3.测量过程的测量范围要求为（500±0.1）mmmm  4.测量设备的测量范围（0－600）mm  5.测量设备的MPE=＋0.02mm | | | | | | | | |
| 计量校准过程 | 测量设备名称 | | 型号规格 | 设备特性 | | 校准证书编号 | | 校准有效期 |
| 游标卡尺 编号11040110638 | | （0－600）mm | U=0.02mm  k=2 | | SDBC20200511-0131 | | 2020年05月11日 |
| 计量验证记录  测量设备的测量范围大于测量过程要求的测量范围  测量设备示值误差小于测量过程最大允许误差  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：王娟 验证日期： 2020 年 06 月 22 日 | | | | | | | | |
| 审核人员意见：  该测量过程已按产品要求导出了过程允许不确定度和设备最大允许误差，被测参数要求识别已代表了顾客的要求，允许不确定度和最大允许误差的导出方法正确，测量设备已进行校准，计量验证方法正确，验证结论为合格，能满足计量要求。  受审核方代表签字：  审核日期： 2020 年 09月 04日 | | | | | | | | |