编号： 0067-2018-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 挺柱顶面跳动尺寸测量过程 | | 被测参数要求(含公差) | | 跳动尺寸  （0-0.02）mm | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | GQ/CL-13《顶面跳动测量过程控制规范》 | | | | |
| 计量要求导出方法   1. 测量参数公差范围：Ｔ=0.02mm   2、测量设备的最大允许误差：△允≤1/3Ｔ=0.02mm×1/3=0.0067mm  3、测量设备校准不确定度推导：  =0.0067×1/3=0.0022mm  4、被测参数测量范围：技术要求挺柱顶面跳动尺寸（0-0.02）mm,选用测量范围(0-1)mm的千分表进行测量。 | | | | | | |
| 计量检定过程 | 测量设备名称 | 型号规格 | 设备特性  (示值误差等) | 检定证书编号 | | 检定日期 |
| 千分表 | (0-1)mm | ±0.003mm | H009 | | 2020.3.10 |
| 计量验证记录：  1. 测量设备的测量范围(0-1)mm，满足导出计量要求测量范围（0-0.02）mm的要求。  2. 测量设备最大允许误差0.003mm，满足导出计量要求△允=0.0067mm 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： 验证日期：2020年05月15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。   审核员意见：  企业代表签字： 审核日期：2020年9月11日 | | | | | | |