受理编号：0192-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 轴心外径尺寸测量 | | | 被测参数要求(含公差) | | фmm | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | | 2TA04.06030.002图样 | | | |
| 计量要求导出方法  1. 测量参数公差范围：Ｔ=0.02mm=20μm  测量设备的最大允许误差△允≤1/3Ｔ=20×1/3 = 6.7μm  2.测量设备校准不确定度推导：  = 6.7×1/3≈ 2.2μm  3. 被测参数测量范围：测量范围ф30mm，选择外径千分尺的测量范围（25-50）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 | | 校准日期 |
| 外径千分尺 | | （25-50）mm | ±4μm | | HZ008-201016719 | | 2020.10.16 |
|  | |  |  | |  | |  |
|  | |  |  | |  | |  |
| 计量验证记录  测量设备的测量范围（25-50）mm，满足导出计量要求的测量范围ф30mm 的要求；  采用Mcp值能力指数法：测量设备MPE=±4 μm，测量参数公差Ｔ=0.02mm=20μm  Mcp=  结论：通过验证，满足导出计量要求。  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： 验证日期：2020 年10 月17 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. 测量设备已检定/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：2020 年10 月18 日 | | | | | | | | |