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) | ф$30\_{-0.05}^{-0.03}$mm |
| 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= $\frac{T}{3MPEV}=\frac{20}{3×4}=1.67\geq 1.1$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 |