编号：0058 -2016-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 三坐标测量工件圆度测量 | 被测参数要求(含公差) | Φ（50-400）mm≤φ0.06mm |
| 被测参数要求识别依据文件 | 作业指导书 |
| 计量要求导出方法1. 工件圆度要求控制在:≤φ0.06mm
2. 测量最大允许误差：△允=T×（1/3-1/10）=0.06×1/3=0.02mm。即20μm（取1/3）；
3. 测量范围要求满足（50-400）mm的要求
 |
| 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 |
| 三坐标测量机 | Groma10128 | ±(0.3+0.5L)μm | C20AA004881675 | 2020.4.16 |
| 计量验证记录1、选择测量范围：三坐标测量范围为(30--500)mm，测量范围满足要求。2、圆度的测量最大允差△允为0.02mm。测量设备的计量特性：三坐标测量机500mm处允许的最大误差为0.55μm。将测量过程的计量要求与测量设备的计量特性相比较±0.55μm<20μm，满足测量过程的计量要求。验证合格，符合要求。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：王科军 验证日期：2020年6月15日 |
| 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. 测量设备经过检定；
5. 测量设备验证正确。

审核人员意见：受审核方代表签字： 审核日期：2020年11月7日 |