受理编号：0233-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 汽车关键扭矩测量过程 | 被测参数要求(含公差) | （530±50）N.m |
| 被测参数要求识别依据文件 | 《汽车关键拧紧扭矩操作指导书》、《通用―ZZ―4100―1M总装关键工序清单》 |
| 计量要求导出方法（可另附）1. 被测扭矩要求为（530±50）N.m，T=100 N.m

导出测量设备的最大允差要求：△允≤T/3=100/3=33.3N.m，导出测量设备的不确定度△U允≤33.3/3=11.1 N.m2.测量范围：被测参数（530±50）N.m，扭矩扳手量程为（160~760）N.m，在检测范围之内。 |
| 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 |
| 扭矩扳手ZZ-869-113 | NB-760 | 3级检测530N.m时±15.9N.m | 自校：Q/XGQC27015-2020表27015-5 | 2020.12.10 |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录被测参数（530±50）N.m，扭矩扳手量程为（160~760）N.m，在检测范围之内。 扭矩扳手3级，检测530N.m时31.8N.m满足计量要求导出的测量设备最大允差要求33.3N.m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：李冠文 验证日期：2020 年12 月11 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12 月23 日。 |