编 号：0187-2019-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 机床试样件  精度(平面度)测量 | | 被测参数要求(含公差) | | | （175mm，  平面度≤0.02mm | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | Q/YMC 001-2016《数控雕铣机工作精度》 | | | | |
| 计量要求导出方法  1、测量参数平面度公差范围：T=0.02mm  2、 导出测量设备最大允许误差：△允≤T×1/3=0.02×1/3=0.0067mm=6.7μm  3、 测量设备不确定度推导:  =6.7×1/3=2.2μm  4、测量范围导出：测量设备的测量范围需覆盖被测参数范围，因此测量范围至少为200mm。 | | | | | | | | |
| 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  A15190 | | ML152010HA | | 校准结果  计算得：175mm处  平面度0.2μm | CL023201009001 | | 2020.10.09 |
|  | |  | |  |  | |  |
|  | |  | |  |  | |  |
| 计量验证记录  1）测量设备的测量范围（2000满足计量要求的测量范围（200mm的要求。  2）测量设备校准结果计算得：175mm处，平面度0.2μm，满足导出的测量设备最大允许误差△允=6.7μm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10 月12 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：2021 年01 月 11 日 | | | | | | | | |