受理编号：0050-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 曲轴箱孔平行度测量 | | | 被测参数要求(含公差) | | 孔中心距140mm  平行度 0.02mm | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | | 顾客图样：TA 25 | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）   1. 测量参数公差范围： 0.02mm   测量设备的最大允许误差△允≤1/3Ｔ=0.02×1/3=0.0067mm   1. 测量设备校准不确定度推导：   =0.0067×1/3= 0.0022mm  3、被测参数测量范围:产品孔中心距140mm ,选择三坐标测量范围X=2000mm, Y= 1500mm,Z=1000mm。 | | | | | | | | |
| 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 | | CIOTA201510 | ±(4+4L/1000) μm | | CL023200408001 | | 2020.04.08 |
|  | |  |  | |  | |  |
|  | |  |  | |  | |  |
| 计量验证记录  测量设备的测量范围X=2000mm,，满足导出计量要求的测量范围140mm的要求；  测量设备最大误差±(4+4L/1000)μm，检测140mm时，误差为0.0046mm，满足导出计量要求最大允许误差0.0067mm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 04月 22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. 测量设备已经检定/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30日 | | | | | | | | |