编 号：0101-2018-2019

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 8208轴外圆圆柱度测量过程 | | 被测参数要求(含公差) | | | ￠mm  圆柱度≤8μm | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | F01RC08208 | | | | |
| 计量要求导出方法   1. 测量参数公差范围：Ｔ=8 μm   测量设备的最大允许误差△允≤1/3Ｔ=8×1/3 = 2.7μm  2.测量设备校准不确定度推导：  = 2.7×1/3= 9μm  3. 被测参数测量范围：圆柱度的测量范围(53-35)mm.上限延伸至70mm，选择圆柱度仪的测量范围0-100mm。 | | | | | | | |
| 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 |
| 圆柱度仪 | CA30H | | ±0.06μm | 01920975 | | 2019.3.15 |
|  |  | |  |  | |  |
|  |  | |  |  | |  |
| 计量验证记录  测量设备的测量范围0-100mm，满足导出计量要求的测量范围70mm的要求；  测量设备最大允许误差±0.06μm，导出计量要求最大允许误差±1.35μm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：郭靖 验证日期：2109 年3 月21 日 | | | | | | | |
| 认证审核记录：   1. 该测量过程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. 测量设备经检定/校准； 5. 测量设备验证方法正确。   审核员签字：  企业代表签字： 审核日期：2019 年10 月19 日 | | | | | | | |