受理编号：0001-2019-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 外径尺寸测量过程 | 被测参数要求(含公差) | （9.52±0.01）mm |
| 被测参数要求识别依据文件 | 检查手顺书 |
| 计量要求导出方法1．在生产过程中，外径尺寸控制在（9.52±0.01）mm 2．测量过程最大允许误差：△允=0.02/3=0.0067mm3．测量范围9.52mm，选择量程为0-800mm三坐标测量机，量程满足要求。 |
| 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 | RVF800A | *U*=1μm +1.4\*10-6L (*k*=2) | N210002872 | 2021.1.12 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录计量特性：测量设备的测量范围是（0-800）mm,满足9.52mm要求。计量要求：测量设备不确定度*U*=1.0133μm (*k*=2)，MCP=T/2U=9.8＞3，满足要求。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：隋梦君 验证日期： 2021 年 1月10日 |
| 审核记录：该测量过程被测参数要求识别代表了“顾客”的要求，计量要求导出方法正确，测量设备的配备满足计量要求，测量设备经过校准，测量设备验证方法正确。审核人员签字：受审核方代表签字： 审核日期： 2021年 3 月 17 日 |