编 号：0093-2020-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 清洗机行星齿主齿轮内径测量 | | | | 被测参数要求(含公差) | | 14±0.1mm | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | YZ-QXJ2020.11《分体式清洗机齿轮内径测量过程控制规范》 | | | | | |
| 计量要求导出方法：  1.测量参数公差范围T=0.2mm  2.测量设备的最大允许误差:T/3=0.2mm/3=0.067mm= ±0.033mm  3.被测参数测量范围：内径测量14±0.1mm选用测量范围为（0～150）mm的带表游标卡尺 | | | | | | | | | |
| 计量校准过程 | 测量设备  名称/编号 | | 型号规格 | | 设备特性  (示值误差等) | | 检定证书编号 | | 检定日期 |
| 带表游标卡尺JL304616 | | （0～150）mm | | 最大允许误差：  ±0.00mm | | 202005A1701-01082 | | 2020.5.12 |
| 计量验证记录：  测量设备的测量范围为（0～150）)mm，满足导出计量要求测量范围14±0.1 mm的要求；测量设备的最大允许误差为±0.00mm，满足导出计量要求最大允许误差±0.033mm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： ec112afae0c622d3fa82931991ef039 验证日期： 2021 年3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. 测量设备经校准； 5. 测量设备验证方法正确。   审核员意见：f1698fea543c1f5e2dd097ae1750c2b 企业代表签字：ec112afae0c622d3fa82931991ef039 审核日期：2021年 3月 31日 | | | | | | | | | |