编号：0034-2017-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 制动盘垂直度检测 | 被测参数要求(含公差) | 相对于A基准⊥0.03mm |
| 被测参数要求识别依据文件 | HYF35JH02 |
| 计量要求导出方法1. 测量参数公差范围：Ｔ=0.03mm推导出测量设备最大允许误差△允≤1/3Ｔ=0.03×1/3=0.01mm2.测量设备校准不确定度推导： =0.01×1/3=0.003mm3. 被测参数测量范围：相对于A基准内孔（Φ87 +0.054/0）的垂直度，测量范围87mm, ,配备的X600Y800Z500mm的三坐标测量仪 ，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 |
| 三坐标测量仪44150621CC | Croma8106 | ±(2.8+L/300)μm | CD1912132367-001 | 2020.06.02 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录测量设备的测量范围X600Y800Z500 mm，满足计量要求的测量范围87mm的要求；测量设备最大允差±(2.8+L/300)μm,当检测87mm时，允差为6.2μm，满足导出的计量要求最大允许误差0.01mm=10μm的要求。测量设备的校准结果U=(0.5+1.1$×10^{-6}$L)μm k=2, 当检测87mm时U=0.5μm，满足导出的U95允=0.003 mm=3μm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 06 月 14 日 |
| 认证审核记录：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。众_副本审核员签字： 企业代表签字： 审核日期：2021 年05 月25 日 |