受理编号：186-2019

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 机床工作台平面度测量过程 | | | 被测参数要求(含公差) | | ≤0.032mm | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | | 机床工作台平面度检验规程 | | | |
| 计量要求导出方法  1、被测参数技术要求：≤0.032mm 公差范围：T=0.032mm  2、导出计量要求：T/3= 0.011mm | | | | | | | | |
| 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 |
| 千分表 | | （0-1）mm | ±0.0035mm | | LS1911060773 | | 2019年11月06日 |
| 计量验证记录  被测参数技术要求：≤0.032mm  公差范围：T=0.032mm 计量要求：△允=T/3=0.032/3=0.011mm  千分表计量特性：测量范围（0-1）mm，分辨率0.001mm ，测量范围和分辩率满足测量要求；  千分表最大误差±0.0035mm 计量要求△允= T/3=0.032/3=0.011mm  0.0035≤0.011  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： 验证日期：2019年11月08 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。   审核员意见：  企业代表签字： 审核日期： 年 月 日 | | | | | | | | |