编号：0100-2018-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 同轴度测量过程 | 被测参数要求(含公差) | 1000mm，同轴度：0～0.03mm |
| 被测参数要求识别依据文件 | 相关《设计图纸》 |
| 计量要求导出方法测量零部件的尺寸为1000mm，选择测量设备的范围应能涵盖此参数。被测参数要求0～0.03mm，导出计量要求：T=0.03mm，采用MCP值的方法，要求MCP>3，而MCP=T/2U，即*U*允<T/(2\*3)=0.03/6=0.005mm=5μm。 |
| 计量校准过程 | 测量设备名称/编号 | 型号规格 | 主要计量特性(最大允差或示值误差最大值/准确度等级/测量不确定度) | 校准/检定证书编号 | 校准/检定日期 |
| 便携式三坐标测量仪/R10-02-12-43357 | 1000mm×1500mm×700mm | *U*=(0.9+1.3L)μm L-m *k*=2 | 21CD818006299 | 2021.06.03 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录选择的测量设备便携式三坐标测量仪的测量范围为：1000mm×1500mm×700mm，满足被测零部件的要求。便携式三坐标测量仪在1000mm处的不确定度为U=0.9+1.3\*1000/1000=2.2μm。2.2μm <5μm，满足导出计量要求。验证结论：☑符合 □有缺陷 □不符合（注：在选项上打√，只选一项）祝雨培验证人员签字： 验证日期：2021年06月04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. 测量设备经过校准
5. 测量设备验证正确

微信图片_20181021205410.jpg审核员签名：孔凡相.jpg企业代表签字： 审核日期：2021年9月18日 |