受理编号：0074 -2019

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 换挡拨叉6DS60T爪部厚度检测测量过程 | | | 被测参数要求(含公差) | | | （7.62 士0.1）mm | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | S68008—2016 《采购零部件包装通用技术条件》 | | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）   1. 测量参数公差范围：Ｔ=0.2mm   测量设备的最大允许误差△允≤1/3Ｔ=0.2×1/3=0.07mm=±0.035mm  2.测量设备校准不确定度推导：  =0.07×1/3=0.02mm  3. 被测参数测量范围：7.62\*3/2=11.43mm | | | | | | | | |
| 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 | | 检定日期 |
| 千分尺 | （0-25）mm | | ±0.004mm | 501L1-84 | | 2019-5-12 |
|  |  | |  |  | |  |
|  |  | |  |  | |  |
| 计量验证记录   1. 测量设备的测量范围是（0-25）mm，满足导出测量范围计量要求11.43mm： 2. 测量设备的示值误差为：±0.004mm；满足导出最大允许误差±0.035mm；   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： 年 月 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。  审核员意见：  企业代表签字： 审核日期： 年 月 日 | | | | | | | | |