编 号：0101-2018-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 2101201XBM02A下壳体车身安装孔位置度 | | 被测参数要求(含公差) | | 车身安装孔对定位孔和基准面的位置度≤1mm | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | 2101201XBM02A下壳体操作指导书 | | | |
| 计量要求导出方法   1. 被测参数公差范围：Ｔ=1 mm   导出计量要求:MCP=T/3μ≥1.1，则：测量设备允差μ≤T/3.3=0.303mm 为测量过程计量要求。  2. 被测参数测量范围：车身安装孔位置度≤1mm，壳体车身长度1685mm，导出测量设备的测量范围应涵盖的（0-1685）mm。 | | | | | | |
| 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) | 校准证书  编号 | | 校准/检定日期 |
| 关节臂测量机/LHY01005 | RA8540 | MPE：±0.067mm  分辨力：0.1μm | NT2036239373CDK-04 | | 2020.11.24 |
|  |  |  |  | |  |
|  |  |  |  | |  |
| 计量验证记录  1、选择测量设备的测量范围(0-4230)mm，满足导出计量要求的测量范围（0-1685）mm的要求；  2、将测量过程的计量要求与测量设备的计量特性相比较:关节臂测量机最大允许误差±0.067mm≤计量要求最大允许误差0.303mm，满足测量过程的导出的计量要求。  验证结论： √符合 □有缺陷 □不符合 （注：在选项上打√，只选一项）  验证人员签字：  验证日期：2020 年11月26 日 | | | | | | |
| 认证审核记录：   1. 该测量过程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. 测量设备经检定/校准； 5. 测量设备验证方法正确。     审核员签字：    企业代表签字： 审核日期：2021年10 月8 日 | | | | | | |