编号：0144 -2019-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 零部件尺寸检验 | 被测参数要求(含公差) | (120～275)mm±0.125mm |
| 被测参数要求识别依据文件 | 质量检验规范 |
| 计量要求导出方法1. 被测参数测量范围(120～275)mm±0.125mm，选用的测量设备应能覆盖此范围。
2. 计量要求导出：被测参数要求±0.125mm，T=0.25mm，△允=T/6=0.25/6=0.083mm=83μm。
 |
| 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 |
| 三坐标测量仪/ FH02-01 | Explorer06.08.06 | x方向误差：+4.7μmy方向误差：+4.6μmz方向误差：+2.5μm | JC2118543301SH-03 | 2021.9.3. |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1、选择三坐标测量仪，测量范围：(0.5～600)mm，满足被测参数测量范围的要求。2、计量要求：最大允差△允=83μm。测量设备的计量特性：x方向误差：+4.7μm; y方向误差：+4.6μm; z方向误差：+2.5μm将测量过程的计量要求与测量设备的计量特性相比较4.7μm <83μm，满足测量过程的计量要求。验证合格，符合要求。验证结论：符合□有缺陷□不符合（注：在选项上打√，只选一项）朱金飞.jpg验证人员签字： 验证日期：2021年9月5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. 测量设备已检定/校准。
5. 测量设备验证正确。

审核员签名：李久林.jpg企业代表签字： 审核日期： 2021年10月25日  |