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 | | Explorer  06.08.06 | | x方向误差：+4.7μm  y方向误差：+4.6μm  z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 | | | | | | | | |