受理编号：0720-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | M11100A无心磨床工作精度（圆度） | | 被测参数要求(含公差) | | Φ100mm圆度：≤+0.002mm | | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | M11100A技术图纸 | | | | |
| 计量要求导出方法   1. 测量参数的允许误差：+0.002mm测量参数公差范围：T＝0.002mm   计量要求： △允＝T/6＝0.002/6＝0.0003mm   1. 测量范围的导出   测量范围要求：Φ100mm  圆度仪测量范围为：Φ（3-1000）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/检定证书编号 | 校准/检定日期 |
| 圆度仪/LS19-12 | | T365XL | | ±7% | | 19883299 | 2021.1.19 |
|  | |  | |  | |  |  |
| 计量验证记录   1. 圆度仪测量产品圆度在限值处的最大允许误差：u1 ＝0.002×7% = 0.00014 mm   导出的计量要求：△允＝0.0003mm  u1 = 0.00014 mm ＜ △允＝0.0003mm   1. 测量设备圆度仪的测量范围为Φ(0-900)mm，满足测量Φ100mm的要求。   测量设备Φ(0-900)mm的圆度仪满足M11100A无心磨床工作精度（圆度）测量过程要求。  验证结论： ☑符合 □有缺陷 □不符合 （注：在选项上打√，只选一项）  王雅敏.jpg  验证人员签字： 验证日期：2021 年 1月 20日 | | | | | | | | |
| 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.测量设备经过检定  5.测量设备验证正确    审核员签名：  张秋萍.jpg  企业代表签字： 审核日期： 2021年10月30日 | | | | | | | | |