



受理编号: 1120-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	风机叶轮轴洗键槽宽度 测量过程	被测参数要求(含公差)	宽度 ($32_{-0.062}^0$) mm		
被测参数要求识别依据文件		企业作业指导书《风机叶轮轴洗键槽操作 SOP》			
计量要求导出方法 1、测量参数公差范围: $T=0.062\text{mm}$ 2、测量设备最大允许误差: $\Delta_{允} \leq T/3=0.062\text{mm}/3=0.021\text{mm}$ 3、测量设备校准不确定度: $U_{95 \Delta_{允}} \leq \Delta_{允}/3=0.021\text{mm}/3=0.007\text{mm}$ 4、技术要求: 技术要求宽度 $32_{-0.062}^0\text{mm}$, 选用测量范围为(0~150)mm 的游标卡尺测量					
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
	游标卡尺/9196	(0-150) mm	$\pm 0.02\text{mm}$	CD2021010359	2021.01.05
计量验证记录 1、 测量设备的测量范围为 (0~150) mm, 满足导出计量要求测量范围 $32_{-0.062}^0\text{mm}$ 的要求; 2、 测量设备的最大允许误差为 0.02mm, 满足导出计量要求最大允许误差 $\Delta_{允} \leq 0.021\text{mm}$ 的要求; 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: 2021 年 7 月 23 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. 测量设备的配备能够满足计量要求; 4. 测量设备经过检定, 结论合格; 5. 测量设备验证正确。 审核员意见:   企业代表签字: 审核日期: 2021 年 10 月 31 日					