



受理编号: 1121-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	综合调质装置搅拌器轴底座安装孔直径测量		被测参数要求(含公差)	Φ 135 ± 0.2mm	
被测参数要求识别依据文件			HG/T20569-2013		
计量要求导出方法 (可另附) 1. 在生产过程中, 搅拌器轴底座安装孔直径检验控制在 (135.2-134.8) mm, 2. 测量设备最大允许误差: $\Delta_{允} \leq T/3 = 0.4 \times 1/3 = \pm 0.07\text{mm}$, 3. 测量范围推导: (135.2-134.8) mm, 测量范围在两边延伸为: (120-150) mm 4. 选择 (0-200) mm 游标卡尺, 设备最大示值误差为 ±0.03mm。 5. 测量设备校准不确定度推导: $U_{95, \Delta_{允}} \leq \Delta_{允} \times \frac{1}{3} = 0.04\text{mm}$					
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	校准日期
	游标卡尺/3413	(0-200)mm	±0.03mm	HFJL2111CZ03 007	2021.11.03
计量验证记录 1. 测量设备的测量范围是 (0-200) mm, 满足搅拌器轴底座控制在 (135.2-134.8) mm 的要求, 2. 测量设备最大允许误差为 ±0.03mm 满足计量导出的最大允差为 ±0.07mm 测量设备的计量特性与测量过程的计量要求相比较, 满足测量过程的计量要求。 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: 杨爽			验证日期: 2021 年 11 月 09 日		
审核记录: 该测量过程被测参数要求识别代表了“顾客”的要求, 计量要求导出方法正确, 测量设备的配备满足计量要求, 测量设备经过校准, 测量设备验证方法正确。					
审核人员签字: 姜丽					
受审核方代表签字: 杜澎			审核日期: 2021 年 11 月 12 日		