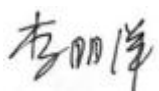
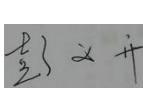




编号: 0289-2020-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	抗压筒外径检测		被测参数要求(含公差)	$\Phi 48.5 \pm 0.1$ mm	
被测参数要求识别依据文件			DB/54×64×77-28 图纸要求		
计量要求 1、测量参数抗压筒外径公差范围: $T=0.1-(-0.1)=0.2$ mm 2、导出测量设备最大允许误差: $\Delta_{允}=T \times 1/3=0.2 \times 1/3=0.067$ mm (1/3 原则) 3、测量设备不确定度推导: $U_{95\%} \leq \Delta_{允} \times \frac{1}{2} = 0.067 \times 1/3 = 0.022$ mm k=2 4 测量范围导出: 测量过程的测量范围为 $\Phi (48.4-48.6)$ mm, 选取高于直接控制限要求值的原则, 测量设备测量范围选取 (0-150) mm 即可。					
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 /190341114	(0~200)mm	± 0.03 mm	20002909920	2021.9.8
计量验证记录 1、测量范围: 导出的范围是 (0~150) mm, 实际配备的测量设备测量范围是 (0~200) mm, 满足计量要求。 2、测量设备的最大允许误差: ± 0.03mm, 满足计量要求中测量设备的最大允许误差 0.067mm 的要求。 验证结论: ☒符合 ☐有缺陷 ☐不符合 (注: 在选项上打 $\checkmark$, 只选一项) 验证人员签字:  验证日期: 2021 年 09 月 10 日					
认证审核记录: 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。 审核员签名:  企业代表签字:  审核日期: 2021 年 12 月 30 日					