



编号: 0075-2020-2022

## 计量要求导出和计量验证记录表

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                    |               |                                       |                               |            |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------|---------------|---------------------------------------|-------------------------------|------------|
| 测量过程名称                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | 辊子外径尺寸测量过程         |               | 被测参数要求(含公差)                           | 外径尺寸: $\Phi 30_{-0.021}^0$ mm |            |
| 被测参数要求识别依据文件                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                    |               | 图号为 XDLW380.4-14 的 辊子图纸               |                               |            |
| <p>计量要求导出方法</p> <p>1、测量参数公差范围: <math>T=0.021</math> mm</p> <p>2、测量设备的最大允许误差 <math>\Delta_{允} \leq T/3=0.021</math> mm/<math>3=0.007</math> mm</p> <p>3、测量设备校准不确定度推导: <math>U_{95 \text{ 允}} \leq \Delta_{允}/3=0.007</math> mm/<math>3=0.0023</math> mm</p> <p>4、被测参数测量范围: 技术要求外径尺寸 (29.979-30) mm, 选用测量范围为 (25-50) mm 的外径千分尺进行测量。</p>                                                                                                                                                        |                    |               |                                       |                               |            |
| 计量校准过程                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | 测量设备名称<br>/编号      | 型号规格          | 主要计量特性<br>(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<br>证书编号                 | 校准/检定日期    |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | 外径千分尺<br>/18061214 | (25-50)<br>mm | $\pm 0.004$ mm<br>$U=0.002$ mm, $k=2$ | SDBC-2021<br>1008-0250        | 2021.10.08 |
| <p>计量验证记录</p> <p>1. 测量设备的测量范围为 (25-50) mm, 满足导出计量要求测量范围 (29.979-30) mm 的要求;</p> <p>2. 测量设备的最大允许误差为 0.004 mm, 满足导出计量要求最大允许误差 <math>\Delta_{允} \leq 0.007</math> mm 的要求;</p> <p>3. 测量设备的校准不确定度为 <math>U=0.002</math> mm, <math>k=2</math>, 满足导出计量要求不确定度 <math>U_{95 \text{ 允}} \leq 0.0023</math> mm 的要求;</p> <p>验证结论: <input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 有缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项)</p> <p>验证人员签字: 张海东</p> <p>验证日期: 2021 年 10 月 12 日</p> |                    |               |                                       |                               |            |
| <p>认证审核记录:</p> <p>1. 被测参数要求识别代表了“顾客”的要求;</p> <p>2. 计量要求导出方法正确;</p> <p>3. 测量设备的配备满足计量要求;</p> <p>4. 测量设备已校准;</p> <p>5. 测量设备验证正确;</p> <p>审核员签名: 刘复军</p> <p>企业代表签字: 陈博</p> <p>审核日期: 2022 年 02 月 24 日</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                         |                    |               |                                       |                               |            |