



编号: 0164-2018-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	YJ85A 非传动端端盖大端 止口尺寸检测		被测参数要求(含公差)	$\Phi(752^{+0.08}_0)\text{mm}$	
被测参数要求识别依据文件			Q/LX.JS.51D0130019 《YJ85A 非传动端端盖加工工艺》		
计量要求导出方法 (可另附) 1 测量的最大允许误差的导出: $T=0.08\text{mm}$ $\Delta_{允}=0.08/3=0.027\text{mm}$ 2 测量不确定度的导出 $U_{允}=\Delta_{允}=0.027/3=0.009\text{mm}=9\mu\text{m}$ 。 3 测量范围导出 $\Phi(752^{+0.080})\text{mm}$ 向两边延伸, 按长度类内径千分尺的量值范围设定: 取 (750-775) mm 可覆盖测量范围。					
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
	内径千分尺 /081131944	(750-775) mm	$U=1.3\mu\text{m}$ $K=2$ $MPE=\pm 0.016\text{mm}$	C-2021-11-2 155	2021.11.02
计量验证记录 测量范围 (750-775) mm, 覆盖 $\Phi(752^{+0.080})\text{mm}$ 的要求; 实际配备内径千分尺的校准不确定度 $U=1.3\mu\text{m}<9\mu\text{m}$, 小于导出计量要求的测量不确定度的 $U_{允}$ 。 满足计量要求。 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 11 月 03 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. 测量设备的配备满足计量要求。 4. 测量设备已经过校准。 5. 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: 2022 年 03 月 06 日					