



受理编号: 0141-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	螺纹法兰厚度尺寸测量过程		被测参数要求(含公差)	厚度尺寸 $20 \pm 0.2\text{mm}$	
被测参数要求识别依据文件		图号为 XH-BF02-L013 的螺纹法兰图纸			
计量要求导出方法: 1、测量参数公差范围: $T=0.4\text{mm}$ 2、测量设备的最大允许误差: $\Delta_{允} \leq T/3 = 0.4\text{mm}/3 = 0.13\text{mm} = \pm 0.065\text{mm}$ 3、测量设备校准不确定度推导: $U_{95\Delta_{允}} \leq \Delta_{允}/3 = 0.13/3 = 0.043\text{mm}$ 4、被测参数测量范围: 厚度尺寸(19.8~20.2)mm, 选用测量范围 (0~150) mm 的游标卡尺实施测量。					
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 /200063173	(0-150) mm	$\pm 0.03\text{mm}$ $U=0.02\text{mm}, k=2$	21AX039110010	2021.10.18
计量验证记录: 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为(19.8~20.2)mm 的要求; 测量设备的最大允许误差 $\pm 0.03\text{mm}$, 满足导出计量要求最大允许误差 $\Delta_{允} \leq \pm 0.065\text{mm}$ 的要求; 测量设备的校准不确定度 $U=0.02\text{mm}, k=2$, 满足导出计量要求不确定度 $U_{95\Delta_{允}} \leq 0.043\text{mm}$ 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: 袁忠华			验证日期: 2021 年 10 月 20 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. 测量设备经检定; 5. 测量设备验证方法正确。					
审核员意见: 郭永刚			审核日期: 2022 年 03 月 20 日		
企业代表签字: 王宇翔					