



受理编号: 0282-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	尾管悬挂器卡环外径尺寸测量过程	被测参数要求(含公差)	外径尺寸 $\Phi 101 \pm 0.1 \text{mm}$		
被测参数要求识别依据文件		卡环图纸: 图号 XGQ140-95-04			
计量要求导出方法: 1、测量参数公差范围: $T = 0.2 \text{mm}$ 2、测量设备的最大允许误差 $\Delta_{允} \leq T/3 = 0.2 \text{mm}/3 = 0.067 \text{mm}$ 3、测量设备校准不确定度推导: $U_{95 \text{允}} \leq \Delta_{允}/3 = 0.067 \text{mm}/3 = 0.022 \text{mm}$ 4、被测参数测量范围: 技术要求外径尺寸 (100.9~101.1) mm, 选用测量范围为 (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 /2008051292	(0~150) mm	$\pm 0.03 \text{mm}$ $U = 0.01 \text{mm}, k = 2$	ZD202203020827	2022.03.02
计量验证记录: (1) 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 (100.9~101.1) mm 的要求; (2) 测量设备的最大允许误差为 0.03mm, 满足导出计量要求最大允许误差 $\Delta_{允} \leq 0.067 \text{mm}$ 的要求; (3) 测量设备的校准不确定度为 $U = 0.01 \text{mm}, k = 2$, 满足导出计量要求校准不确定度 $U_{95 \text{允}} \leq 0.022 \text{mm}$ 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: 张长春 验证日期: 2022 年 03 月 04 日					
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. 测量设备经校准; 5. 测量设备验证正确; 审核员签名: 刘复荣 企业代表签字: 苗金华 审核日期: 2022 年 04 月 21 日					