



编号: 0005-2019-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	球阀用球芯外圆尺寸测量过程		被测参数要求(含公差)	外径尺寸: $\Phi 240\text{mm} \pm 0.023\text{mm}$	
被测参数要求识别依据文件	R6A106002-001 《球芯技术图纸》				
计量要求导出方法 1、测量参数公差范围: $T=0.046\text{mm}$ 2、测量设备的最大允许误差 $\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 0.046\text{mm} \times 1/3 = 0.0153\text{mm} = \pm 0.0076\text{mm}$ 3、测量设备校准不确定度推导: $U_{95, \Delta} \leq \Delta_{允} \times \frac{1}{3} = 0.0153\text{mm} \times 1/3 = 0.005\text{mm}$ 4、被测参数测量范围: 外径尺寸: ($\Phi 239.977 - \Phi 240.023$) mm, 选用测量范围 ($900 \times 1200 \times 800$) mm 的三坐标测量机进行测量。					
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
	三坐标测量机 /7618829CA	($900 \times 1200 \times 800$) mm	$U=0.5 \mu\text{m} + 1 \times 10^{-6}L, k=2$	2021111602691	2021.11.16
计量验证记录: 测量设备的测量范围为 ($900 \times 1200 \times 800$) mm, 满足导出计量要求测量范围 ($\Phi 239.977 - \Phi 240.023$) mm 的要求; 测量设备的不确定度为 $U=0.5 \mu\text{m} + 1 \times 10^{-6}L = 0.5 \mu\text{m} + 1 \times 10^{-6} \times 240\text{mm} = 0.0007\text{mm} (k=2)$, 满足导出计量要求校准不确定度 $U_{95, \Delta} \leq 0.005\text{mm}$ 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: 刘兴旺 验证日期: 2021 年 11 月 20 日					
认证审核记录: 1. 该测量过程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. 测量设备已校准; 5. 测量设备验证方法正确。 审核员签字: 张云扬 企业代表签字: 高世文 审核日期: 2022 年 4 月 21 日					