



受理编号: 0376-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	上花瓣套长度测量		被测参数要求(含公差)	(130±0.1) mm	
被测参数要求识别依据文件			SYT 5383-2010 螺杆钻具		
计量要求导出方法(可另附) 1. 测量范围的确定 上花瓣套的长度要求为(130±0.1) mm, 但为了试验过程的各种尺寸的使用范围应为游标卡尺量程高 1/3~2/3 的要求, (80-180) mm; 选用量程为(0-200) mm 游标卡尺可以满足要求。 2. 最大允许误差的确定 试验要求最大允许误差的确定: 上花瓣套的长度的游标卡尺允差波动范围±0.1mm, 按示值误差选用比实际误差小 1/3~1/10 的误差要求。测量参数公差<±0.1*1/3=±0.033mm					
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/00495	(0-300) mm	(70-200) mm 测量区间, MPE=±0.03mm	Z20220-A 078434	2022.01.12
计量验证记录 上花瓣套的长度测量范围要求为(0~200) mm (计量要求) 游标卡尺的测量范围为(0~300) mm (计量特性) 游标卡尺的测量范围高于计量要求的测量范围。 上花瓣套的长度测量过程最大允许误差要求为±0.033mm (计量要求) 游标卡尺检定合格, (0-70) mm 测量区间, 最大允许误差为±0.02mm, (70-200) mm 测量区间, 最大允许误差为±0.03mm (计量特性) 游标卡尺最大允许误差小于测量过程计量要求的最大允许误差。 选择测量范围(0~300) mm 的游标卡尺, (70-200) mm 测量区间, 最大允许误差为±0.03mm, 满足要求。 经验证完全满足要求。 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: 王期臣 验证日期: 2022 年 01 月 15 日					



审核记录:

该测量过程被测参数要求识别代表了“顾客”的要求， 计量要求导出方法正确， 测量设备的配备满足计量要求， 测量设备经过校准， 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 04 月 22 日