



编号: 0556-2021-2022

## 计量要求导出和计量验证记录表

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                  |                 |                                              |                                  |             |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------|-----------------|----------------------------------------------|----------------------------------|-------------|
| 测量过程名称                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | 往复式柱塞泵阀体外径尺寸测量过程 |                 | 被测参数要求(含公差)                                  | 外径 $\Phi 110_{-0.08}^{-0.03}$ mm |             |
| 被测参数要求识别依据文件                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                  |                 | 5ZB-20-43 阀体图纸, 图号 5ZB180-02-02-01           |                                  |             |
| 计量要求导出方法<br>1、测量参数公差范围 $T=0.05$ mm<br>2、测量设备的最大允许误差 $\Delta_{允} \leq T/3=0.05$ mm/ $3=0.017$ mm<br>3、测量设备校准不确定度推导 $U_{95} \Delta_{允} \leq \Delta_{允}/3=0.017$ mm/ $3=0.006$ mm<br>4、被测参数测量范围: 外径 $\Phi(109.92 \sim 109.97)$ mm, 选用测量范围(100-125) mm 的外径千分尺实施测量                                                                                                                                                             |                  |                 |                                              |                                  |             |
| 计量校准过程                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | 测量设备名称/编号        | 型号规格            | 主要计量特性<br>(最大允差或示值误差最大值/<br>准确度等级/测量不确定度)    | 校准/检定<br>证书编号                    | 校准/检定<br>日期 |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | 外径千分尺<br>/M959   | (100~125)<br>mm | $\pm 0.006$ mm<br>$U=0.003 \mu\text{m}, k=2$ | SDBC-2022<br>0420-0694           | 2022.04.20  |
| 计量验证记录<br>1、测量设备的测量范围为 (100~125) mm, 满足导出计量要求的测量范围(109.92~109.97)mm 的要求;<br>2、测量设备的最大允许误差为 0.006mm, 满足导出计量要求最大允许误差 $\Delta_{允} \leq 0.017$ mm 的要求;<br>3、测量设备的校准不确定度 $U=0.003$ mm, $k=2$ , 满足导出计量要求校准不确定度 $U_{95} \Delta_{允} \leq 0.006$ mm 的要求;<br><br>验证结论: <input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 有缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项)<br><br>验证人员签字: 涂纪文 验证日期: 2022 年 04 月 25 日 |                  |                 |                                              |                                  |             |
| 认证审核记录:<br>1. 被测参数要求识别代表了“顾客”的要求;<br>2. 计量要求导出方法正确;<br>3. 测量设备的配备满足计量要求;<br>4. 测量设备已经校准;<br>5. 测量设备验证正确;<br><br>审核员签名: 刘复兴<br><br>企业代表签字: 宁金生 审核日期: 2022 年 5 月 13 日                                                                                                                                                                                                                                                       |                  |                 |                                              |                                  |             |