



受理编号: 0424-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	原材料轴外径尺寸测量过程	被测参数要求(含公差)	外径尺寸: $\Phi 16 \text{ } (^{0}_{-0.027}) \text{ mm}$		
被测参数要求识别依据文件	《图纸 4143188.AA》、QC304-061《Helix 水泵控制计划》				
计量要求导出方法: 1. 测量参数公差范围: $T=0.027\text{mm}$ 2. 测量设备的最大允许误差 $\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 0.027\text{mm} \times 1/3 = 0.009\text{mm} = \pm 0.0045\text{mm}$ 3. 测量设备校准不确定度推导: $U_{95,允} \leq \Delta_{允} \times \frac{1}{3} = 0.009\text{mm} \times 1/3 = 0.003\text{mm}$ 4. 被测参数测量范围: 外径尺寸 (15.973~16.00) mm, 选用测量范围 (0~25) 数显千分尺进行测量。					
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
	数显千分尺 /45113104	(0-25) mm	$\pm 0.002\text{mm}$ $U=0.0008\text{mm}, k=2$	J2022318634 8A-0067	2022.3.30
计量验证记录: 测量设备的测量范围为 (0-25) mm, 满足导出计量要求的测量范围 (15.973~16.00) mm 的要求; 测量设备的示值误差为 $\pm 0.002\text{mm}$, 满足导出计量要求最大允许误差 $\Delta_{允} \leq \pm 0.0045\text{mm}$ 的要求; 测量设备的校准不确定度 $U=0.0008\text{mm}, (k=2)$, 满足导出计量要求校准不确定度 $U_{95,允}=0.003\text{mm}$ 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: 车承林 验证日期: 2022 年 04 月 02 日					
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. 测量设备经校准; 5. 测量设备验证方法正确。 审核员签名: 李娜 企业代表签字: 李娜 审核日期: 2022 年 5 月 25 日					