



编号: 0770-2021-AA-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	阀芯外径尺寸测量过程	被测参数要求(含公差)	外径尺寸 $\Phi 76^{+0.5}_{+0.2}$		
被测参数要求识别依据文件		阀芯图纸, 图纸编号 JGFX-003			
计量要求导出方法 1、测量参数公差范围: $T=0.3\text{mm}$ 2、测量设备的最大允许误差: $\Delta_k \leq T/3=0.3\text{mm}/3=0.1\text{mm}$ 3、测量设备校准不确定度推导: $U_{95\ k} \leq \Delta_k/3=0.1\text{mm}/3=0.033\text{mm}$ 4、被测参数测量范围: 外径 (76.2-76.5) 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 /3	(0-150)mm	$\pm 0.03\text{mm}$ $U=0.01\text{mm}, k=2$	CD-220700 0737	2022.07.21
计量验证记录: 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 (76.2-76.5) mm 的要求; 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 $\Delta_k \leq 0.1\text{mm}$ 的要求; 测量设备的不确定度为 $U=0.01\text{mm}, k=2$, 满足导出计量要求校准不确定度 $U_{95\ k} \leq 0.033\text{mm}$ 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: 孟昭洪 验证日期: 2022 年 07 月 23 日 认证审核记录: 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. 测量设备经过校准; 5. 测量设备验证方法正确。 审核员签名: 刘爱荣 企业代表签字: 刘芳 审核日期: 2022 年 08 月 09 日					

