



受理编号：0879-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	1 米整体直管 3105 小头外径尺寸测量过程		被测参数要求(含公差)	外径尺寸 Φ (116.30 $\pm$ 0.11) mm	
被测参数要求识别依据文件		1 米整体直管 3105 图纸；图号为 HCMD-622430-50010,			
计量要求导出方法 1、测量参数公差范围： $T=0.22\text{mm}$ 2、测量设备的最大允许误差： $\Delta_{允} \leq T/3=0.22\text{mm}/3=0.073\text{mm}$ 3、测量设备校准不确定度推导： $U_{95 \Delta_{允}} \leq \Delta_{允}/3=0.073\text{mm}/3=0.024\text{mm}$ 4、被测参数测量范围：外径尺寸 Φ (16.19~116.41) mm，选择测量范围 (0-300) mm 的数显卡尺实施测量					
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
	数显卡尺 /180706794	(0~300) mm	$\pm 0.04\text{mm}$ $U=0.01\text{mm}, k=2$	DH21AX029110 022	2021.12.15
计量验证记录： 测量设备的测量范围 (0-300) mm，满足导出计量要求测量范围 Φ (116.19~116.41) mm 的要求； 测量设备的最大允许误差 0.04mm，满足导出计量要求 $\Delta_{允} \leq 0.073\text{mm}$ 的要求； 测量设备的不确定度 $U=0.01\text{mm}, k=2$ ，满足导出计量要求 $U_{95 \Delta_{允}} \leq 0.024\text{mm}$ 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：李宗明 验证日期：2021 年 12 月 17 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. 测量设备经检定； 5. 测量设备验证方法正确。 审核员意见：刘发荣 企业代表签字：甘利 审核日期：2022 年 07 月 17 日					