



编号: 0153-2020-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	12kVFS6 环网柜导向套孔径 尺寸测量过程		被测参数要求(含公差)	孔径尺寸: (7.02-7.06) mm	
被测参数要求识别依据文件		编号为 8SJ.211.2103 导向套图纸			
计量要求导出方法: 1、测量参数公差范围: $T=0.04\text{mm}$ 2、测量设备的最大允许误差: $\Delta_{允} \leq T/3 = 0.04\text{mm}/3 = 0.013\text{mm}$ 3、测量设备校准不确定度推导: $U_{95\%} \leq \Delta_{允}/3 = 0.013\text{mm}/3 = 0.004\text{mm}$ 4、被测参数测量范围: 技术要求孔径尺寸: (7.02-7.06) mm, 选用测量范围 (5-30)mm 的内测千分尺实施测量。					
计量校准过程	测量设备名称 /编号	型号规格	主要计量特性 (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
	内测千分尺 /120448226	(5-30) mm	$\pm 0.007\text{mm}$ $U=0.003\text{mm}, k=2$	PSLA22-24 82	2022.7.13
计量验证记录: 测量设备的测量范围 (5-30) mm; 满足导出计量要求测量范围 (7.02-7.06) mm 的要求; 测量设备的最大允许误差 0.007mm; 满足导出计量要求最大允许误差 $\Delta_{允} \leq 0.013\text{mm}$ 的要求; 测量设备的不确定度 $U=0.003\text{mm}, k=2$; 满足导出计量要求不确定度 $U_{95\%} \leq 0.004\text{mm}$ 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: 马晨星			验证日期: 2022 年 7 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. 测量设备经校准; 5. 测量设备验证正确。					
审核员签名: 					
企业代表签字: 					
审核日期: 2022 年 8 月 18 日					