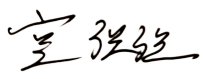
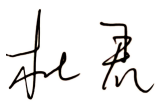




编号: 0185-2020-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	电机护套小头内径尺寸测量过程	被测参数要求(含公差)	内径尺寸 (25+0.08) mm		
被测参数要求识别依据文件		GB/T1804-2001 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差			
计量要求导出方法: 1、测量参数公差范围: $T=0.08\text{mm}$; 2、测量设备的最大允许误差: $\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 0.08/3 = 0.027\text{mm}$; 3、测量设备校准不确定度推导: $U_{95允} \leq \Delta_{允} \times 1/3 = 0.027 \times 1/3 = 0.009\text{mm}$。 被测参数测量范围: 要求内径尺寸 (25+0.08) mm, 选用测量范围 (0-150) mm 实施测量。					
计量校准过程	测量设备名称	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)	校准证书编号	校准日期
	带表卡尺 /11496542	(0-150) mm	MPE: $\pm 0.02\text{mm}$	DN21244110013	2021.10.19
计量验证记录: 测量设备的测量范围为 (0-150mm, 满足导出计量要求的测量范围 (25+0.08) mm 的要求; 测量设备最大允许误差为 $\pm 0.02\text{mm}$, 满足导出计量要求的最大允许误差 0.027mm 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:  验证日期: 2021 年 12 月 3 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; 审核员签字:  企业代表签字:  审核日期: 2022 年 8 月 25 日					