



编号: 0167-2020-2022

### 计量要求导出和计量验证记录表

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |              |                                                    |                                       |                               |            |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------|----------------------------------------------------|---------------------------------------|-------------------------------|------------|
| 测量过程名称                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | 接箍牙型高度测量过程   |                                                    | 被测参数要求(含公差)                           | 牙型高度 1.41<br>(+0.03/-0.04) mm |            |
| 被测参数要求识别依据文件                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |              | 3 $\frac{1}{2}$ NU N1 接箍生产工艺卡(TX/YGJG19-05, 编号 01) |                                       |                               |            |
| <p>计量要求导出方法</p> <p>1、测量参数公差范围: <math>T=0.07\text{mm}</math></p> <p>2、测量设备的最大允许误差 <math>\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 0.07\text{mm} \times 1/3 = 0.023\text{mm}</math></p> <p>3、测量设备校准不确定度推导:</p> $U_{95, \Delta_{允}} \leq \Delta_{允} \times \frac{1}{3} = 0.023\text{mm} \times 1/3 = 0.008\text{mm}$ <p>4、被测参数测量范围: 技术要求接箍牙型高度 1.37mm-1.44mm, 选用测量范围 (0-50) mm 的内螺纹牙高量规进行测量。</p>                                                                                                    |              |                                                    |                                       |                               |            |
| 计量校准过程                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | 测量设备名称/编号    | 型号规格                                               | 主要计量特性<br>(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    |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | 内螺纹牙高量规/6627 | WGN<br>(0-50)mm                                    | 0.020mm<br>$U=0.006\text{mm}, k=2$    | JSDG/DXY-211110<br>28         | 2021.11.05 |
| <p>计量验证记录:</p> <p>测量设备的测量范围为 (0-50) mm, 满足导出计量要求测量范围 1.37mm-1.44mm 的要求;</p> <p>测量设备的最大示值误差为 0.020mm, 满足导出计量要求最大允许误差 <math>\Delta_{允} \leq 0.023\text{mm}</math> 的要求;</p> <p>测量设备的校准不确定度 <math>U=0.006\text{mm}, k=2</math>, 满足导出计量要求校准不确定度 <math>U_{95, \Delta_{允}} \leq 0.008\text{mm}</math> 的要求;</p> <p>验证结论: <input checked="" type="checkbox"/>符合 <input type="checkbox"/>有缺陷 <input type="checkbox"/>不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项)</p> <p>验证人员签字: 傅旭光</p> <p>验证日期: 2021 年 11 月 10 日</p> |              |                                                    |                                       |                               |            |
| <p>认证审核记录:</p> <p>1. 被测参数要求识别代表了“顾客”的要求;</p> <p>2. 计量要求导出方法正确;</p> <p>3. 测量设备的配备满足计量要求;</p> <p>4. 测量设备经校准;</p> <p>5. 测量设备验证方法正确。</p> <p>审核员意见: </p> <p>企业代表签字: </p> <p>审核日期: 2022 年 8 月 27 日</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                      |              |                                                    |                                       |                               |            |