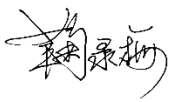
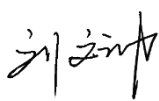




编 号: 0067-2018-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	冷镦工序螺栓帽头对边宽度 尺寸检测过程		被测参数要求(含公差)	宽度: 24 (-0.33, 0) mm	
被测参数要求识别依据文件			N000000005539 《控制计划》		
计量要求导出方法: 1、测量参数公差范围: $T=0.33\text{mm}$ 2、测量设备的最大允许误差: $\Delta_{允} \leq T/3 = 0.33\text{mm}/3 = 0.11\text{mm} = \pm 0.055\text{mm}$ 3、测量设备校准不确定度推导: $U_{95\ 允} \leq \Delta_{允}/3 = 0.11/3 = 0.036\text{mm}$ 4、被测参数测量范围: 技术要求螺栓帽头对边宽度(23.67-24.00) mm, 选用测量范围为(0-200)mm 的游标卡尺进行测量。					
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 LL358	(0-200) mm	$\pm 0.03\text{mm}$ $U=0.02\text{mm}, k=2$	C 字第 22030702 号	2022.03.07
计量验证记录: 测量设备的测量范围为(0-200)mm, 满足导出计量要求测量范围(23.67-24) mm 的要求; 测量设备的最大允许误差 $\pm 0.03\text{mm}$, 满足导出计量要求最大允许误差 $\Delta_{允} \leq \pm 0.055\text{mm}$ 的要求。 测量设备的不确定度 $U=0.02\text{mm}, k=2$, 满足导出计量要求不确定度 $U_{95\ 允} \leq 0.036\text{mm}$ 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: 刘磊 验证日期: 2022 年 03 月 10 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. 测量设备验证方法正确。 审核员签名:  企业代表签字:  审核日期: 2022 年 09 月 30 日					