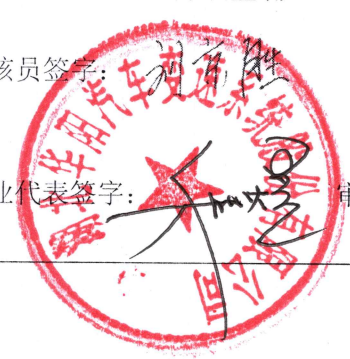




编号: 0074-2019-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	范围档气缸距离尺寸测量过程		被测参数要求(含公差)	距离尺寸 (16.3±0.2) mm	
被测参数要求识别依据文件	K2018-4 《范围档气缸控制计划》				
计量要求导出方法 1、测量参数公差范围: $T=0.4\text{mm}$ 2、测量设备的最大允许误差 $\Delta_{允} \leq 1/3 T = 0.4 \times 1/3 = 0.13\text{mm} = \pm 0.065\text{mm}$ 3、测量设备校准不确定度推导: $U_{允} = \Delta_{允} \times \frac{1}{3} = 0.13 \times 1/3 = 0.043\text{mm}$ 4、被测参数测量范围: 技术测量范围 16.1mm~16.5mm, 选用测量范围 (X:1000;Y:1500;Z:800) mm 三坐标测量机进行测量。					
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
	三坐标测量机 /18919451CA	X:1000;Y:1500; Z:800	2.8 μm $U=(0.3+0.7L/1000) \mu\text{m} (k=2)$	20220908441 号	2022.2.29
计量验证记录 1、测量设备测量范围 (X:1000;Y:1500;Z:800) mm, 满足导出计量要求的测量范围 16.1mm~16.5mm 的要求; 2、测量设备的示值误差为: 2.8 $\mu\text{m}=0.0028\text{mm}$, 满足导出计量要求最大允许误差 $\Delta_{允} \leq \pm 0.065\text{mm}$ 的要求; 3、测量设备扩展不确定度: $U=(0.3+0.7 \times 16.5/1000) \mu\text{m} (k=2) = 0.00031\text{mm}$, 满足计量要求测量不确定度 0.043mm。 验证结论: ☒ 符合 ☐ 有缺陷 ☐ 不符合 (注: 在选项上打 $\checkmark$, 只选一项) 验证人员签字: 吴晓军 验证日期: 2022.3.6					
认证审核记录: 1. 该测量过程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。 审核员签字:  企业代表签字:  审核日期: 2022 年 11 月 3 日					