

编号: 0087-2019-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	管线管倒棱角度测量过程	被测参数要求(含公差)	管线管倒棱角度：30°（0，+5°）		
被测参数要求识别依据文件		工艺文件《机加工工艺标准卡》GS3-J14-H2			
计量要求导出方法（可另附）					
1. 工艺要求：角度：30°（0，+5°）					
2. 测量过程的计量要求：					
测量过程测量范围：（20-40）°					
测量过程允许不确定度：U允≤T允/3=5/3=1.7°					
3. 测量设备计量要求：					
测量范围：（0-120）°					
最大允差：MPEV≤U允/2=1.7°/2=0.8°=4.8′					
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
	万 能 角 度 尺 /1909392591	2′	测量范围（0-320）° 最大允差±2′	CD7-2022-0012	2022.3.24
计量验证记录					
测量设备的测量范围满足要求，测量设备实际的最大允差小于计量要求识别的最大允差，设备经过检定合格，验证满足要求。					
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：杨春亮			验证日期：2022 年 11 月 25 日		
认证审核记录：					
已按工艺要求导出计量要求，被测参数要求识别已代表了顾客的要求，过程允许不确定度和设备最大允许误差的导出方法正确，测量设备已进行校准，验证合格，满足计量要求。					
审核员签名：杨冰					
企业代表签字：张立					
审核日期：2022 年 11 月 29 日					

编号: 0087-2019-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	管端壁厚测量过程	被测参数要求(含公差)	6.35mm (-0.63~+1.05) mm		
被测参数要求识别依据文件		Q-TGGK02-2019			
计量要求导出方法 (可另附)					
1.工艺要求: 6.35mm (-0.63~+1.05) mm					
2.测量过程的计量要求:					
测量过程测量范围: (3-8) mm					
测量过程允许不确定度: $U_{\mu} \leq T/3 = (1.05+0.63)/3 = 0.56\text{mm}$					
3.测量设备计量要求:					
测量范围: (0-25) mm					
最大允差: $MPEV \leq U_{\mu}/2 = 0.56/2 = 0.28\text{mm}$					
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
	壁厚千分尺/39358	0.01mm	测量范围 (0-25) mm 最大允差 $\pm 8 \mu\text{m}$	CD1-2022-0481	2022.9.27
计量验证记录					
测量设备的测量范围满足要求, 测量设备实际的最大允差小于计量要求识别的最大允差, 设备经过检定合格, 验证满足要求。					
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: 雒胜起			验证日期: 2022 年 11 月 25 日		
认证审核记录:					
已按工艺要求导出计量要求, 被测参数要求识别已代表了顾客的要求, 过程允许不确定度和设备最大允许误差的导出方法正确, 测量设备已进行校准, 验证合格, 满足计量要求。					
审核员签名: 杨冰					
企业代表签字: 张凤志					
审核日期: 2022 年 11 月 29 日					