



编号: 0067-2020-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	小四通外径尺寸测量过程		被测参数要求(含公差)	外径尺寸 120±0.2mm	
被测参数要求识别依据文件			小四通图纸, 图号为 XST25-65-00		
计量要求导出方法 1.测量参数公差范围: $T=0.4\text{mm}$ 2.测量设备最大允许误差: $\Delta_{允}\leq T/3=0.4\text{mm}/3=0.13\text{mm}$ 3.测量设备校准不确定度: $U_{95\ 允}\leq \Delta_{允}/3=0.13\text{mm}/3=0.044\text{mm}$ 4.被测参数测量范围: 外径尺寸(119.8~120.2)mm, 选用测量范围 (0-150) 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
	游标卡尺 /12128001	(0-150) mm	±0.03mm $U=0.01\text{mm}, k=2$	SDH22030570 06	2022.03.18
计量验证记录 1.测量设备的测量范围为 (0-150) mm, 满足导出计量要求测量范围(119.8-120.2)mm 的要求; 2.测量设备的最大允许误差为 0.03mm, 满足导出计量要求最大允许误差 $\Delta_{允}\leq 0.13\text{mm}$ 的要求; 3.测量设备的校准不确定度为 $U=0.01\text{mm}, k=2$ 满足导出计量要求不确定度 $U_{95\ 允}\leq 0.044\text{mm}$ 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: 刘妮 验证日期: 2022 年 03 月 21 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; 审核员签名: 刘复荣 企业代表签字: 刘妮 审核日期: 2023 年 02 月 10 日					