



编号: 0180-2019-2023

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	711W35614-0014 拨叉爪面厚度测量过程	被测参数要求(含公差)	厚度尺寸 12 (-0.02/-0.12) mm		
被测参数要求识别依据文件		711W35614-0014 《拨叉成品检验卡》			
计量要求导出方法 1、测量参数公差范围: $T = 0.10\text{mm}$ 2、测量设备的最大允许误差 $\Delta_e \leq T \times 1/3 = 0.10 \times 1/3 = 0.033\text{mm} = \pm 0.017\text{mm}$ 3、测量设备校准不确定度推导: $U_{95\Delta_e} = \Delta_e \cdot \frac{1}{3} = 0.033 \times 1/3 = 0.011\text{mm}$ 4、被测参数测量范围 (11.88-11.98) mm, 选用 (0~25) mm 的外径千分尺进行测量。					
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
	外径千分尺 /1771564	(0~25) mm	$\pm 0.004\text{mm}$	长字 20220705-0053	2022.7.11
计量验证记录: 测量设备的测量范围为 (0~25) mm, 满足导出计量要求的测量范围 (11.88-11.98) mm 的要求; 测量设备最大允许误差为 $\pm 0.004\text{mm}$, 满足导出计量要求最大允许误差 $\Delta_e \leq \pm 0.017\text{mm}$ 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: 史永军 验证日期: 2022 年 11 月 15 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。 审核员意见: 郭永强 企业代表签字: 史永军 审核日期: 2023 年 1 月 12 日					