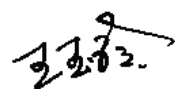




编 号: 0105-2017-2020

## 计量要求导出和计量验证记录表

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |           |             |                              |                         |             |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------|-------------|------------------------------|-------------------------|-------------|
| 测量过程名称                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | 密封面外径尺寸测量 | 被测参数要求(含公差) | $\phi 69_{-0.15}^{-0.10}$ mm |                         |             |
| 被测参数要求识别依据文件                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |           |             |                              |                         |             |
| <p>计量要求导出方法</p> <p>1. 在生产过程中, 密封面外径尺寸控制在 <math>\phi 69_{-0.15}^{-0.10}</math> mm</p> <p>2. 测量过程最大允许误差: <math>\Delta_{允}=T \times (1/3-1/10)=0.05 \times 1/5=0.01</math>mm (取 1/5)</p> <p>3. 测量过程不确定度 <math>U=T/2M_{cp}=0.05/2 \times 2=0.01</math>mm (<math>M_{cp}</math> 取 2)</p> <p>4. 测量范围推导: <math>\phi 69_{-0.15}^{-0.10}</math> mm。选择测量范围: 量程 (50-75) mm 外径千分尺。</p>                                                    |           |             |                              |                         |             |
| 计量校准过程                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | 测量设备名称    | 型号规格        | 设备特性<br>(示值误差等)              | 校准证书<br>编号              | 校准有效期       |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | 外径千分尺     | (50-75) mm  | $\pm 0.005$ mm               | 长测字校<br>2019-Y7376<br>7 | 2020. 3. 26 |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |           |             |                              |                         |             |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |           |             |                              |                         |             |
| <p>计量验证记录:</p> <p>计量要求: 密封面外径尺寸测量, 测量过程最大允许误差 <math>\Delta_{允}=T \times 1/5=0.05 \times 1/5=0.01</math>mm 。</p> <p>计量特性: 量程 (50-75) mm 外径千分尺, 最大允许误差为 <math>\pm 0.005</math>mm。</p> <p>测量设备的计量特性与测量过程的计量要求相比较, 满足测量过程的计量要求。</p> <p>验证结论: <input checked="" type="checkbox"/>符合 <input type="checkbox"/>有缺陷 <input type="checkbox"/>不符合 (注: 在选项上打 <math>\checkmark</math>, 只选一项)</p> <p>验证人员签字: 张文义 验证日期: 2020 年 12 月 5 日</p> |           |             |                              |                         |             |
| <p>认证审核记录:</p> <p>该测量过程被测参数要求识别代表了“顾客”的要求, 计量要求导出方法正确, 测量设备的配备满足计量要求, 测量设备经过校准, 测量设备验证方法正确。</p> <p>审核员签字: </p> <p>企业代表签字:  审核日期: 2020 年 12 月 11 日</p>                                                                                                  |           |             |                              |                         |             |

