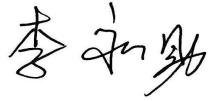




编 号: 0191-2019-2020

计量要求导出和计量验证记录

测量过程名称	输出内齿轮外径尺寸进料检验	被测参数要求(含公差)	Φ84 (-0.03/-0.076) mm		
被测参数要求识别依据文件:		《V2/V3 系列调节型电动执行器控制计划》			
计量要求导出方法 (可另附) 1. 测量参数公差范围: $T=0.046\text{mm}$ 测量设备的最大允许误差 $\Delta_{允} \leq T=0.046\text{mm} \times 1/3=0.015\text{mm}$ 2. 测量设备校准不确定度推导: $U_{95,允} \leq \Delta_{允} \times \frac{1}{3} = 0.015\text{mm} \times 1/3 = 0.005\text{mm}$ 3. 被测参数测量范围: $\Phi 84 (-0.03/-0.076) \text{ mm}$, 选择 (600×600×1000) mm 的三坐标测量机。					
计量 校准 过程	测量设备 名称	型号规格	设备特性 (示值误差、不确定度)	校准证书 编号	校准日期
	三坐标测量机 /10113064	(600×600×1000) mm	$2.8 + L/250 \mu\text{m}$ (L 为被测长度) $U = (0.7 + 1.5L/1000)$ $\mu\text{m} \quad k=2$	812050019	2020.04.17
计量验证记录 测量设备测量范围 (600×600×1000) mm, 满足导出计量要求测量范围 $\Phi 84 (-0.03/-0.076) \text{ mm}$ 测量设备最大允许误差 $2.8 + L/250 \mu\text{m}$ (L 为被测长度) = 0.003mm, 满足导出计量要求最大允许误差 0.015mm; 测量设备校准测量结果扩展不确定度 $U = (0.7 + 1.5L/1000) \mu\text{m} = 0.80 \mu\text{m} (k=2)$, 满足导出计量要求扩展不确定度 $U_{95,允} = 0.005\text{mm} (k=2)$ 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: 验证日期: 2020 年 8 月 20 日					
认证审核记录: 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。  审核员签字: 审核日期: 2020.12.24  企业代表签字:					