



编 号: 0164-2018-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	YJ85A 非传动端端盖大 端止口尺寸检测		被测参数要求(含公差)	(752 ^{+0.08} ₀)mm	
被测参数要求识别依据文件			Q/LX.JS.51D0130019《YJ85A 非传动端端盖 加工工艺》		
计量要求导出方法 (可另附) 1. 量程的确定 (Ø752 +0.080) mm 的 YJ85A 非传动端端盖大端止口尺寸检测,选用的量程为 (750-775) mm,分 度值为 0.01mm 的内径千分尺,可以满足要求。 2. 测量的最大允许误差的确定 (Ø752 +0.080) mm, 得到其容差为 T=0.08mm,最大允许误差为容差的三分之一到十分之一, 此 处取三分之一, 测量的最大允差△允= 0.08/3=0.027mm 3. 测量不确定度的导出 测量过程中由于测量设备、测量方法、测量环境条件和测量人员等因素的影响造成的测量不确 定度。测量不确定度并不是对测量设备的计量要求, 而是对测量过程的计量要求。该过程的允 许不确定度 (目标不确定度) U 允为: U 允=△允=0.027/3=0.009mm。					
计量校准过程	测量设备名称	型号规格	设备特性 (示值误差等)	校准证书 编号	校准日期
	内径千分尺	(750-775) mm	U=3μm K=2	ST202010 037742	2020.10.28
计量验证记录 测量范围 (750-775) mm, 覆盖 (Ø752 +0.080) mm 的要求; (750-755) mm 点实际示值误差为+2μm, 小于△允 0.027mm 的要求。 U<U _允 , 证明该测量过程满足计量要求。 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√, 只选一项) 验证人员签字: 刘铭 验证日期: 2020 年 11 月 1 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。 审核员意见: 杨松 企业代表签字: 任晓伟 审核日期: 2020 年 02 月 03 日					