



受理编号: 0170-2021-AA

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	紧固件外径尺寸测量	被测参数要求(含公差)	8mm ⁰ _{-0.22}		
被测参数要求识别依据文件		GB/T 3103.1 - 2002 紧固件公差 (螺栓、螺柱、螺钉和螺母)			
计量要求导出方法 (可另附) 1、测量参数公差范围: T=0.22mm $\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 0.22 \times 1/3 = 0.073\text{mm}$ 2、测量范围: 外径尺寸 8mm, 上限按 3/2 原则, 则为 12mm, 因此可选(0~25)mm 数显千分尺 3、测量设备校准不确定度推导: $U_{95,允} \leq \Delta_{允} \times \frac{1}{3} = 0.073 \times 1/3 = 0.024\text{mm}$					
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
	数显千分尺	(0~25)mm	±2 μm U=0.4 μm (k=2)	江西西平 计量检测 有限公司 XP-2020-L -04235	2020 年 06 月 10 日
计量验证记录 1、测量设备的测量范围(0~25)mm, 满足计量要求的测量范围 12mm 的要求。 2、测量设备示值误差±2 μm, 满足于计量要求允许误差 0.073mm 的要求。 3、测量设备校准不确定度 U=0.4 μm (k=2), 满足计量要求测量不确定度 0.024mm 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: 郭小东 验证日期: 2021 年 3 月 9 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. 测量设备已检定; 5. 测量设备验证正确。 审核员意见: 计量要求导出和计量验证记录满足顾客要求。 企业代表签字: 郭小东 审核日期: 2021 年 3 月 9 日					