



编 号: 0054-2020-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	滑套外径尺寸测量		被测参数要求(含公差)	Φ50±0.2mm	
被测参数要求识别依据文件:			WH/CL-01 滑套外径尺寸测量过程控制规范		
计量要求导出方法: 1. 测量参数公差范围 T=0.4mm 2. 测量设备的最大允许误差: $\Delta_{允} \leq T/3 = 0.4\text{mm}/3 = 0.13\text{mm} = \pm 0.07\text{mm}$ 3. 测量设备校准不确定度推导: $U_{95\Delta} \leq \Delta_{允} \times \frac{1}{3} = 0.13\text{mm} \times 1/3 = 0.04\text{mm}$ 4. 被测参数测量范围: 滑套外径尺寸 Φ50±0.2mm 选用测量范围为 (0~150) mm 的游标卡尺					
计量校准过程	测量设备名称/ 编号	型号规格	设备特性 (示值误差等)	校准证书 编号	校准日期
	游标卡尺 /10524	(0-150)mm	±0.02mm	长测字校 2020-Y73846 号	2021.3.29
计量验证记录: 测量设备的测量范围为 (0~150) mm, 满足导出计量要求测量范围 Φ50±0.2mm 的要求; 测量设备的最大允许误差为 ±0.02mm, 满足导出计量要求最大允许误差 ±0.07mm 的要求; 测量设备校准测量结果扩展不确定度 $U=0.01\text{mm}(k=2)$, 满足导出计量要求扩展不确定度 $U_{95\Delta} = 0.04\text{mm}(k=2)$ 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: 王明 验证日期: 2021 年 3 月 9 日					
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。 审核人员签字: 姜丽 企业代表签字: 王明 审核日期: 2021 年 3 月 13 日					