



受理编号: 0001-2019-2021

## 计量要求导出和计量验证记录表

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |          |             |                                                  |            |           |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------|-------------|--------------------------------------------------|------------|-----------|
| 测量过程名称                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        | 外径尺寸测量过程 | 被测参数要求(含公差) | (9.52±0.01) mm                                   |            |           |
| 被测参数要求识别依据文件                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |          | 检查手順书       |                                                  |            |           |
| <p>计量要求导出方法</p> <p>1. 在生产过程中, 外径尺寸控制在 (9.52±0.01) mm</p> <p>2. 测量过程最大允许误差: <math>\Delta允=0.02/3=0.0067\text{mm}</math></p> <p>3. 测量范围 9.52mm, 选择量程为 0-800mm 三坐标测量机, 量程满足要求。</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 | 校准日期      |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | 三坐标测量机   | RVF800A     | $U=1\mu\text{m}$<br>$+1.4*10^{-6}L$<br>( $k=2$ ) | N210002872 | 2021.1.12 |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |          |             |                                                  |            |           |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |          |             |                                                  |            |           |
| <p>计量验证记录</p> <p>计量特性: 测量设备的测量范围是 (0-800) mm, 满足 9.52mm 要求。</p> <p>计量要求: 测量设备不确定度 <math>U=1.0133\mu\text{m}</math> (<math>k=2</math>), <math>MCP=T/2U=9.8&gt;3</math>, 满足要求。</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√, 只选一项)</p> <p>验证人员签字: 隋梦君</p> <p>验证日期: 2021 年 1 月 10 日</p> |          |             |                                                  |            |           |
| <p>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>审核人员签字: 寿定志</p> <p>受审核方代表签字: 刘国明</p> <p>审核日期: 2021 年 3 月 17 日</p>                                                                                                                                                                                            |          |             |                                                  |            |           |