编 号：0035-2020-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 隔爆结合面的（电机壳体）内径尺寸测量 | 被测参数要求(含公差) | $Ф261\_{0}^{+0.052}$mm |
| 被测参数要求识别依据文件 | BQS40-80-22/N图样 |
| 计量要求导出方法1、 计量要求导出：T=0.052mm 2、 测量设备最大允许误差：△允≤T×1/3=0.052×1/3=0.017mm=17μm3、 测量设备不确定度推导: =0.017×1/3≈0.006mm=6μm4、测量范围导出：测量设备的测量范围需覆盖被测参数范围，根据内径百分表的常用规格，测量范围为(250-450)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 |
| 内径百分表AO-50 | （250-450）mm | 校准结果 12μmU=4μm k=2 | L19-202000352 | 2020-5-26 |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录 测量设备测量范围为(250-450)mm mm，满足$Ф261\_{0}^{+0.052}$mm的要求。 测量设备的校准结果误差为12μm，满足导出的测量设备△允≤17μm的要求。 测量设备的校准结果U=4μm k=2，满足导出测量设备不确定度的U95允≤6μm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06月15日 |
| 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. 测量设备经过检定；
5. 测量设备验证正确。

 审核人员签字：受审核方代表签字： 审核日期：2021 年03 月16 日 |