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) | | 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=17μm  3、 测量设备不确定度推导:  =0.017×1/3≈0.006mm=6μm  4、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 12μm  U=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 | | | | | | | |