编　　号：0046-2019-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	输出轴转子内径尺寸测量	被测参数要求(含公差)	（φ85.85－φ85.89） mm
被测参数要求识别依据文件	QX406《图纸》		

计量要求导出方法：

1、测量参数公差范围： T=0.04mm

2、测量设备的最大允许误差：MPE= T /3=0.04mm/3=0.013mm=±0.006mm

3、测量设备校准不确定度推导： $U_{95允} = MPE \times 1/3 = 0.013mm \times 1/3 = 0.004mm$

4、被测参数测量范围：（φ85.85－φ85.89) mm，选用测量范围（75～88）mm 的外径千分尺进行测量。

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
	三点内径千分尺/190745947	（75～88）mm	MPE=±0.004mm U=1.6 μ m，(k=2)	S201212043	2020.12.09

计量验证记录：

测量设备的测量范围为（75～88）mm，满足导出计量要求测量范围（φ85.85－φ85.89） mm 的要求。

测量设备的最大允许误差为 MPE=±0.004mm，满足导出计量要求最大允许误差 MPE=±0.006mm 的要求。测量设备校准测量结果扩展不确定度 U=1.6 μ m，(k=2)，满足导出计量要求扩展不确定度 $U_{95允}$=4 μ m(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：王玉进　　验证日期： 2021 年 1 月 17 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. 测量设备经校准；
5. 测量设备验证方法正确。

审核员

企业代表签字：　　审核日期：2021 年 4 月 13 日