



编 号: 0075-2020-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	辊轴联轴端外径尺寸测量过程		被测参数要求(含公差)	外径尺寸: $\Phi 120 (0/-0.022) \text{ mm}$	
被测参数要求识别依据文件	XZYL/GF-11 《汽车纵梁柔性冷弯成型生产线出厂检验规范》 /XRF10×600.7.1-4 辊轴图纸				
计量要求导出方法 1、测量参数公差范围: $T=0.022\text{mm}$ 2、测量设备的最大允许误差: $\Delta_{\text{允}} \leq T \times 1/3 = 0.022\text{mm} \times 1/3 = 0.0073\text{mm}$ 3、测量设备校准不确定度推导: $U_{95} \Delta_{\text{允}} \leq \Delta_{\text{允}} \times 1/3 = 0.007\text{mm} \times 1/3 = 0.0024\text{mm}$ 4、被测参数测量范围: 外径尺寸为 (119.978-120) mm, 选用测量范围 (100-125) mm 的外径千分尺进行测量。					
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
	外径千分尺	(100-125) mm	$\pm 0.006\text{mm}$	HK2005310856	2020.05.31
计量验证记录: 测量设备的测量范围为 (100-125) mm, 满足导出计量要求测量范围 (119.978-120) mm 的要求; 测量设备的最大允许误差为 0.006mm, 满足导出计量要求最大允许误差 $\Delta_{\text{允}} \leq 0.0073\text{mm}$ 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: 陈博 验证日期: 2020 年 6 月 2 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。 审核员意见: 陈博 企业代表签字: 陈博 审核日期: 2021 年 4 月 7 日					