



编号: 0111-2020-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	减速机从动轴键槽深度测量		被测参数要求(含公差)	54.5 ⁰ _{-0.19} mm	
被测参数要求识别依据文件		SYH90-02-076 图纸			
计量要求导出方法: 1. 测量参数公差范围 T=0.19mm 2. 测量设备的最大允许误差 MPE: T/3=0.19mm/3=0.06mm=±0.03mm 3. 测量设备不确定度推导 $U_{95\%}=MPE/3=0.06mm/3=0.02mm$ 4. 被测参数测量范围: 键槽深度 54.5 ⁰ _{-0.19} mm, 选用测量范围为 (0~200) mm 的深度游标卡尺					
计量校准过程	测量设备名称/编号	型号规格	主要计量特性 (最大允差或示值误差 最大值/准确度等级/ 测量不确定度)	校准证书编号	校准日期
	深度游标卡尺 /XLSY-02	(0~200)mm	最大允许误差: ±0.03mm	ZD202101150375	2021.01.15
计量验证记录: 测量设备的测量范围为 (0~200) mm, 满足导出计量要求测量范围 54.5 ⁰ _{-0.19} mm 的要求; 测量设备的最大允许误差为±0.03mm, 满足导出计量要求最大允许误差±0.03mm 的要求; 测量设备校准不确定度为 $U=0.01mm$, $k=2$ 满足导出计量要求不确定度 $U_{95\%}=0.02mm$ 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: 赵建东			验证日期: 2021 年 06 月 14 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: 姜丽		企业代表签字: 刘婧琳			
审核日期: 2021 年 06 月 24 日					

