

编号: 0153-2020-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	12kVFS6 环网柜导向套孔径尺寸测量过程		被测参数要求(含公差)	孔径尺寸：(7.02-7.06) mm	
被测参数要求识别依据文件		编号为 8SJ.211.2103 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： $\Delta_{允} \leq T/3 = 0.04\text{mm}/3 = 0.013\text{mm}$ 3、测量设备校准不确定度推导： $U_{95\ 允} \leq \Delta_{允}/3 = 0.013\text{mm}/3 = 0.004\text{mm}$ 4、被测参数测量范围：技术要求孔径尺寸：(7.02-7.06) mm，选用测量范围 (5-30)mm 的内测千分尺实施测量。					
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/检定 证书编号	校准/检定 日期
	内测千分尺 /120448226	(5-30) mm	$\pm 0.007\text{mm}$ $U=0.002\text{mm}, k=2$	2BB2107219133 2-0021	2021.7.27
计量验证记录： 测量设备的测量范围 (5-30) mm；满足导出计量要求测量范围 (7.02-7.06) mm 的要求； 测量设备的最大允许误差 0.007mm；满足导出计量要求最大允许误差 $\Delta_{允} \leq 0.013\text{mm}$ 的要求； 测量设备的不确定度 $U=0.002\text{mm}, k=2$ ；满足导出计量要求不确定度 $U_{95\ 允} \leq 0.004\text{mm}$ 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：赵军			验证日期：2021 年 07 月 30 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。					
审核员签名：刘复兴					
企业代表签字：李常青			审核日期：2021 年 08 月 13 日		