受理编号：0820-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 叶轮外径尺寸测量过程 | 被测参数要求(含公差) | 外径尺寸（137.1-137.15）mm |
| 被测参数要求识别依据文件 | 图纸号为F-239-003的叶轮图纸 |
| 计量要求导出方法1、测量参数公差范围：Ｔ=0.05mm2、测量设备的最大允许误差Δ允≤Ｔ/3=0.05mm/3=0.0167mm3、测量设备校准不确定度推导：*U*95允≤Δ允/3=0.0167mm/3=0.0056mm 1. 被测参数测量范围：技术要求外径尺寸（137.1-137.15）mm，选用测量范围为（125-150）mm的外径千分尺实施测量。
 |
| 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 | （125-150）mm | ±0.006mm*U*=0.0012mm,*k*=2 | KSZS211654D012 | 2021.05.06 |
| 计量验证记录：测量设备的测量范围为（125-150）mm，满足导出计量要求测量范围（137.1-137.15）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Δ允≤0.0167mm的要求;测量设备的不确定度为*U*=0.0012mm,*k*=2，满足导出计量要求不确定度*U*95允≤0.0056mm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：张弛 验证日期： 2021年08月07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：C:/Users/SQX/AppData/Local/Temp/kaimatting_20210514100127/output_20210514100146..pngoutput_20210514100146.企业代表签字：834d03dbd5746e01bc62c80347b2e57 审核日期：2021 年 8 月 10 日 |