



编号: 0167-2020-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	接箍牙型高度测量过程		被测参数要求(含公差)	牙型高度 1.41 (+0.03/-0.04) mm	
被测参数要求识别依据文件		$3\frac{1}{2}$ NU N1 接箍生产工艺卡(TX/YGJG19-05,编号 01)			
计量要求导出方法 1、测量参数公差范围: $T=0.07\text{mm}$ 2、测量设备的最大允许误差 $\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 0.07\text{mm} \times 1/3 = 0.023\text{mm}$ 3、测量设备校准不确定度推导: $U_{95,允} \leq \Delta_{允} \times \frac{1}{3} = 0.023\text{mm} \times 1/3 = 0.008\text{mm}$ 4、被测参数测量范围: 技术要求接箍牙型高度 1.41 (+0.03/-0.04) mm, 选用测量范围 (0-50) mm 的内螺纹牙高量规进行测量。					
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
	内螺纹牙高量规/6627	WGN (0-50)mm	0.020mm $U=0.006\text{mm}, k=2$	JSDG/DXY-201110 02	2020.11.03
计量验证记录: 测量设备的测量范围为 (0-50) mm, 满足导出计量要求测量范围 1.41 (+0.03/-0.04) mm 的要求; 测量设备的最大示值误差为 0.020mm, 满足导出计量要求最大允许误差 $\Delta_{允} \leq 0.023\text{mm}$ 的要求; 测量设备的校准不确定度 $U=0.006\text{mm}, k=2$, 满足导出计量要求校准不确定度 $U_{95,允} \leq 0.008\text{mm}$ 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: 傅旭光 验证日期: 2020 年 11 月 10 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: 企业代表签字: 审核日期: 2021 年 8 月 20 日					