



编号: 0110-2018-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	配水器密封面外径尺寸测量		被测参数要求(含公差)	$\Phi 105_{-0.2}^{-0.1}$ mm	
被测参数要求识别依据文件:			PZY210815 《工作筒主体图纸》		
计量要求导出方法: 1.测量参数公差范围 T=0.1mm 2.测量设备的最大允许误差: $\Delta_{允} \leq T/3 = 0.1\text{mm}/3 = 0.03\text{mm}$ 3 测量设备校准不确定度推导: $U_{95,允} \leq \Delta_{允} \times \frac{1}{3} = 0.03\text{mm} \times 1/3 = 0.01\text{mm}$ 4.被测参数测量范围: 外径尺寸 $\Phi 105_{-0.2}^{-0.1}$ mm 选用测量范围为 (0~150) mm 的游标卡尺					
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)	检定证书编号	检定日期
	游标卡尺 /201609-87 34	(0-150)mm	$\pm 0.02\text{mm}$	21000249061	2021.8.10
计量验证记录: 测量设备的测量范围为 (0~150) mm, 满足导出计量要求测量范围 $\Phi 105_{-0.2}^{-0.1}$ mm 的要求; 测量设备的最大允许误差为 $\pm 0.02\text{mm}$, 满足导出计量要求最大允许误差 0.03mm 的要求; 验证结论: <input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 有缺陷不符合 (注: 在选项上打 \checkmark , 只选一项) 验证人员签字: 尹维鹏 验证日期: 2021年8月19日					
审核记录: 该测量过程被测参数要求识别代表了“顾客”的要求, 计量要求导出方法正确, 测量设备的配备满足计量要求, 测量设备经过校准, 测量设备验证方法正确。 审核人员签字: 姜丽 企业代表签字: 朝微 审核日期: 2021年8月30日					