



编号: 0185-2020-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	电机护套小头内径尺寸测量过程	被测参数要求(含公差)	内径尺寸 (25+0.08) mm		
被测参数要求识别依据文件	GB/T1804-2001 《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》				
计量要求导出方法: 1、测量参数公差范围: $T=0.08\text{mm}$; 2、测量设备的最大允许误差: $\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 0.08/3 = 0.027\text{mm}$; 3、测量设备允许不确定度推导: $U_{95允} \leq \Delta_{允} \times 1/3 = 0.027 \times 1/3 = 0.009\text{mm}$ 。					
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
	带表卡尺/16090685	(0-150) mm	$\pm 0.02\text{mm}$	J202101133 446--0001	2021.01.16
计量验证记录 带表卡尺的测量范围为 (0-150) mm, 满足导出计量要求的测量范围 (25+0.08) mm 的要求; 带表卡尺允许误差为 $\pm 0.02\text{mm}$, 满足导出计量要求的最大允许误差 0.027mm 的要求; 验证结论: ☒ 符合 ☐ 有缺陷 ☐ 不符合 (注: 在选项上打 $\checkmark$, 只选一项) 验证人员签字: 官强强 验证日期: 2021 年 8 月 29 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. 测量设备已检定/校准; 5. 测量设备验证正确。 审核员签名: 耿丽修 企业代表签字: 审核日期: 2021 年 09 月 07 日					