



编号: 0067-2017-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	轴承位 Φ190 尺寸检验		被测参数要求(含公差)	Φ190 ^{+0.079} _{+0.050} mm	
被测参数要求识别依据文件			ZQCY20M-8-05-02-01 《滚轮轴组焊》		
计量要求导出方法 (可另附): 最大允许误差: $\Delta_{允} \leq T/3 = (0.079 - 0.050)/3 = 0.0096\text{mm} = \pm 0.0048\text{mm} = \pm 4.8\mu\text{m}$ 测量范围: 直径控制在 (190.050~190.079) mm, 选用量程为 (175~200) mm 的外径千分尺就可以满足要求					
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
	外径千分尺 (1162569)	(175~200) mm	最大允许误差: $\pm 3\mu\text{m}$	KW2103560 0027	2021.07.24
计量验证记录: 测量设备外径千分尺的测量范围 (175~200) mm 满足该测量范围的要求; 测量设备外径千分尺的最大允许误差 $\pm 3\mu\text{m}$ 小于导出的 $\Delta_{允} = \pm 4.8\mu\text{m}$, 满足要求; 验证通过。 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: 杨勇  验证日期: 2021 年 7 月 26 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. 测量设备已经检定/校准; 5. 测量设备验证正确。 审核员签名:  企业代表签字:  审核日期: 2021 年 9 月 15 日					