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)	$\Phi190^{+0.079}_{+0.050}~\text{mm}$
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: Δ<sub>允</sub>≤T/3=(0. 079-0.050)/3=0.0096mm=±0.0048mm=±4.8um

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	(175~200)	最大允许误差: ±3um	KW2103560	2021.07.24
	(1162569)	mm		0027	

## 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±3um 小于导出的 $\Delta_{\Omega}$ =±4.8um,满足要求; 验证通过。

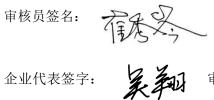
验证结论: ☑符合□有缺陷□不符合(注: 在选项上打 √, 只选一项)

验证人员签字:

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。





审核日期: 2021年 9月15日