





受理编号: 0642-2022

### 计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	原材料销轴外径尺寸测量过程		被测参数要求(含公差)	外径尺寸 $\Phi 140 (-0.043_{-0.083})$ mm	
被测参数要求识别依据文件	《图纸销轴 G108103000001》				
计量要求导出方法: 1. 测量参数公差范围: $T=0.04$ mm 2. 测量设备的最大允许误差 $\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 0.04\text{mm} \times 1/3 = 0.013\text{mm} = \pm 0.0066\text{mm}$ 3. 测量设备校准不确定度推导: $U_{95, \Delta_{允}} \leq \Delta_{允} \times \frac{1}{3} = 0.013\text{mm} \times 1/3 = 0.0043\text{mm}$ 4. 被测参数测量范围: 外径尺寸 (139.917~139.957) mm, 选用测量范围 (125~150) 外径千分尺进行测量。					
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
	外部千分尺 /QFC-125-01	(125-150) mm	$\pm 0.006\text{mm}$ $U=0.0018\text{mm}, k=2$	31XJ22001664-0010	2022.03.29
计量验证记录: 测量设备的测量范围为 (125-150) mm, 满足导出计量要求的测量范围 (139.917~139.957) mm 的要求; 测量设备的示值误差为 $\pm 0.006\text{mm}$ , 满足导出计量要求最大允许误差 $\Delta_{允} \leq \pm 0.0066\text{mm}$ 的要求; 测量设备的校准不确定度 $U=0.0018\text{mm}, (k=2)$ , 满足导出计量要求校准不确定度 $U_{95, \Delta_{允}}=0.0043\text{mm}$ 的要求。					
验证结论: <input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 有缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项)					
验证人员签字: 周跃阳			验证日期: 2022 年 04 月 03 日		
审核记录: 1. 该测量过程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。					
审核员签名: 					
企业代表签字: 			审核日期: 2022 年 9 月 22 日		