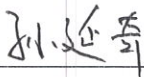
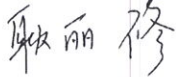
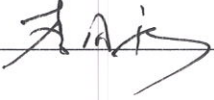




计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	阀体壁厚进厂测量过程		被测参数要求(含公差)	壁厚 27.5(+2.0/0)mm	
被测参数要求识别依据文件	BL/QD-07-11-2016 F/D 机加工检验作业指导书				
<p>计量要求导出方法</p> <p>1、测量参数公差范围: $T=2\text{mm}$</p> <p>2、测量设备的最大允许误差 $\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 2\text{mm} \times 1/3 = 0.67\text{mm}$</p> <p>3、测量设备允许不确定度推导: $U_{95\%} \leq \Delta_{允} \times \frac{1}{3} = 0.67\text{mm} \times 1/3 = 0.22\text{mm}$</p> <p>4、被测参数测量范围: 技术要求壁厚(27.5-29.5)mm, 选用测量范围(0-100)mm 的超声波测厚仪进行测量。</p>					
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
	超声波测厚仪	(0-100)mm	$\pm 0.4\text{mm}$ (校准点 30mm) $U=0.05\text{mm}$ $k=2$	ZHTJ202107280014	2021.07.28
<p>计量验证记录:</p> <p>超声波测厚仪的测量范围为(0-100)mm, 满足导出计量要求测量范围(27.5-29.2)mm 的要求;</p> <p>超声波测厚仪允许误差为 0.4mm, 满足导出计量要求的最大允许误差 0.67mm 的要求;</p> <p>超声波测厚仪的校准不确定度 $U=0.05\text{mm}, (k=2)$, 满足导出计量要求允许不确定度 $U_{95\%}=0.22\text{mm}$ 的要求。</p> <p>验证结论: <input 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)</p> <p>验证人员签字:  验证日期: 2021 年 07 月 20 日</p>					
<p>认证审核记录:</p> <p>1、被测参数要求识别代表了“顾客”的要求;</p> <p>2、计量要求导出方法正确;</p> <p>3、测量设备的配备满足计量要求;</p> <p>4、测量设备经校准;</p> <p>5、测量设备验证方法正确。</p> <p>审核员意见: </p> <p>企业代表签字:  审核日期: 2021 年 08 月 27 日</p>					

