



受理编号: 1189-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	成品检测(厚度)	被测参数要求(含公差)	厚度测量 (0.37+0.008) mm		
被测参数要求识别依据文件		《成品质量控制标准》及客户订单			
计量要求导出方法(可另附) 根据成品规格及顾客订单要求, 带材厚度 0.37+0.008mm (容差+0.008mm) 测量范围按 3/2 配备原则: 最大 $0.378 \times 3/2 = 0.567$ (mm); 测量设备允差按 1/3 原则: $\Delta_{允} = 0.008 \times 1/3 \approx 0.003$ (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
	数显千分尺 /JTTBDS048A	0-25mm	最大允差 ± 0.002 校准扩展不确定度 $U = 1 \mu$ m (k=2)	GFJGJL202321 912136210-00 1	2021.3.31
计量验证记录 1. 测量设备的测量范围 (0-25) mm, 满足最大测量范围 0.567mm 的计量要求。 2. 测量设备允许误差 $\leq \pm 0.002$mm, 满足最大允许误差 0.003mm 的计量要求。					
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: 冯强 验证日期: 2021年 11 月 8 日					
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. 测量设备经过检定/校准; 5. 测量设备验证方法正确。 审核员签名: 黄万平 企业代表签字: 王中 审核日期: 2021 年 11 月 16 日					