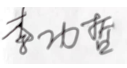
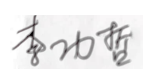




编号: 0232-2019-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	丝材直径尺寸出厂检测		被测参数要求(含公差)	$\Phi 0.09^{+0.0045}_{-0.0045}$ mm	
被测参数要求识别依据文件			Q/9D 183-2016《网线丝技术条件》、GK ₁ -S21003-2019《工艺卡片》		
计量要求导出方法 (可另附) 1. 测量参数公差范围: $T=0.009\text{mm}$ 测量设备的最大允许误差 $\Delta_{允} \leq T \times 1/6 = 0.009\text{mm} \times 1/3 = 0.003\text{mm}$ 2. 测量设备校准不确定度推导: $U_{95,允} \leq \Delta_{允} \times \frac{1}{3} = 0.003\text{mm} \times 1/3 = 0.001\text{mm}$ 3. 被测参数测量范围: 要求测量范围 0.093mm~0.087mm, 向两边延伸: 导出测量范围 (0~3) 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
	杠杆千分尺/LS11145	(0-25) mm	$U=0.001\text{mm}, k=2$	GFJGJL3019 21031002	2021.09.07
计量验证记录 测量设备的测量范围为 (0-25) mm, 满足导出计量要求的测量范围 (0~3) mm 的要求; 测量设备的校准不确定度 $U=0.001\text{mm}, (k=2)$, 满足导出校准不确定度 $U_{95,允}=0.001\text{mm} (k=2)$, 的要求。 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:  验证日期: 2021 年 09 月 17 日					
认证审核记录: 被测参数要求识别代表了“顾客”的要求; 计量要求导出方法正确。测量设备的配备满足计量要求。测量设备经过检定。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: 2021 年 12 月 17 日					