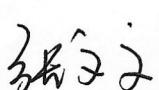




编号: 0288-2020-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	毛毡厚度测量过程		被测参数要求(含公差)	厚度 (4.5±0.81) mm	
被测参数要求识别依据文件			FZ/T25001-2012 《工业用毛毡》		
计量要求导出方法 1、测量参数公差范围: $T=1.62\text{mm}$ 2、测量设备的最大允许误差 $\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 1.62 \times 1/3 = 0.54\text{mm} = \pm 0.27\text{mm}$ 3、测量设备校准不确定度推导: $U_{95\Delta} = \Delta_{允} \times \frac{1}{3} = 0.54 \times 1/3 = 0.18\text{mm}$ 4、被测参数测量范围 (3.69-5.31) mm, 选用 (0~300) mm 的游标卡尺进行测量。					
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
	游标卡尺 /LH-002	(0~300) mm	±0.04mm $U=0.02\text{mm}, k=2$	ZD202201170439	2022.1.17
计量验证记录: 测量设备的测量范围为 (0~300) mm, 满足导出计量要求的测量范围 (3.69-5.31) mm 的要求; 测量设备最大允许误差为 ±0.04mm, 满足导出计量要求最大允许误差 $\Delta_{允} \leq \pm 0.27\text{mm}$ 的要求; 测量设备不确定度 $U=0.02\text{mm} (k=2)$, 满足导出计量要求的不确定度 $U_{95}=0.18\text{mm}$ 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: 2022 年 1 月 19 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. 测量设备经校准; 5. 测量设备验证方法正确。 审核员意见:  企业代表签字:  审核日期: 2022 年 1 月 22 日					