



编号: 0213-2020-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	HXGN66-12 高压开关柜铜 母线排厚度尺寸测量过程		被测参数要求(含公差)	厚度尺寸 (10±0.11) mm	
被测参数要求识别依据文件			TA/HB-2016《原材料组部件检测工艺文件》		
计量要求导出方法 1.测量参数公差范围: $T=0.22\text{mm}$ 2.测量设备最大允许误差: $\Delta_{允} \leq T/3 = 0.22\text{mm}/3 = 0.073\text{mm}$ 3.测量设备校准不确定度: $U_{95,允} \leq \Delta_{允}/3 = 0.073\text{mm}/3 = 0.024\text{mm}$ 4.被测参数测量范围: 厚度尺寸 (9.89-10.11) mm; 选择测量范围为 (0-25) mm 的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
	外径千分尺 /050475054	(0-25) mm	±0.004mm $U=0.001\text{mm}, k=2$	DN21027820020	2021.03.08
计量验证记录 1.测量设备的测量范围为 (0-25) mm, 满足导出计量要求 (9.89-10.11) mm 的要求; 2.测量设备的最大允许误差 0.004mm, 满足导出计量要求最大允许误差: $\Delta_{允} \leq 0.073\text{mm}$ 的要求; 3.测量设备的不确定度 $U=0.001\text{mm}, k=2$, 满足导出计量要求 $U_{95,允} \leq 0.024\text{mm}$ 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: 刘新			验证日期: 2021 年 03 月 10 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. 测量设备验证正确;					
审核员签名: 刘新					
企业代表签字: 刘新			审核日期: 2022 年 01 月 05 日		