



编号: 0123-2017-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	通风槽板隔离条厚度检验过程		被测参数要求(含公差)	厚度 (8±0.02) mm	
被测参数要求识别依据文件			编号为 8311561380 的隔离条图纸		
计量要求导出方法 1、测量参数公差范围: $T = 0.04\text{mm}$ 2、测量设备的最大允许误差 $\Delta_{\text{允}} \leq T/3 = 0.04\text{mm}/3 = 0.013\text{mm}$ 3、测量设备校准不确定度推导: $U_{95} \Delta_{\text{允}} \leq \Delta_{\text{允}}/3 = 0.013\text{mm}/3 = 0.0043\text{mm}$ 4、被测参数测量范围: 技术要求厚度 (7.98~8.02) mm, 选用测量范围为 (0~25) mm 的外径千分尺实施测量。					
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 /47947	(0~25) mm	±0.004mm $U=0.0012\text{mm}, k=2$	ZS21072997W	2021.6.11
计量验证记录 1、测量设备的测量范围为 (0~25) mm, 满足导出计量要求测量范围 (7.98~8.02) mm 的要求; 2、测量设备的最大允许误差为 0.004mm, 满足导出计量要求最大允许误差 $\Delta_{\text{允}} \leq 0.013\text{mm}$ 的要求; 3、测量设备的不确定度 $U=0.0012\text{mm}, k=2$, 满足导出计量要求不确定度 $U_{95} \Delta_{\text{允}} \leq 0.0043\text{mm}$ 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: 秦海龙 验证日期: 2021 年 6 月 14 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: 刘复荣 企业代表签字: 石永乐 审核日期: 2022 年 4 月 11 日					