



编 号: 0331-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	面料熨烫水洗尺寸变化率	被测参数要求(含公差)	50cm (-2.3---1.5) %		
被测参数要求识别依据文件:		QB/CAIZI01-2020			
计量要求导出方法(可另附) 1. 根据被测参数要求, 公差 $T=3.8\%$, 最大允许误差: $\Delta允=T \times (1/3-1/10)=3.8 \times 1/3=1.27\%$ (取 1/3); 2. 扩大测量范围至 (35---75) cm, 选择测量范围(0--2000)mm 的钢卷尺, 满足测量要求。					
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
	钢卷尺/001	(0--2000)mm	$\pm 0.02\%$	(PTJL) JAI22-00557	2022.3.30
计量验证记录 1. 面料检测扩大测量范围至 (35---75) cm, 测量设备钢卷尺的测量范围是 (0-2000) mm, 满足测量过程技术参数要求; 2. 测量最大允许误差为 1.27% , 测量设备钢直尺的允许误差为 $\pm 0.02\%$, 满足测量过程技术参数要求。					
验证人员签字: 高锦新		验证日期: 2022 年 4 月 2 日			
验证结论: ☒ 符合 ☐ 有缺陷 ☐ 不符合 (注: 在选项上打 $\checkmark$, 只选一项)					
审核记录: 该测量过程被测参数要求识别代表了顾客要求, 计量要求导出方法正确, 测量设备的配备满足计量要求, 测量设备经过校准, 测量设备验证方法正确。					
审核人员签字: 耿丽修					
企业代表签字: 李程		审核日期 2022 年 4 月 29 日			