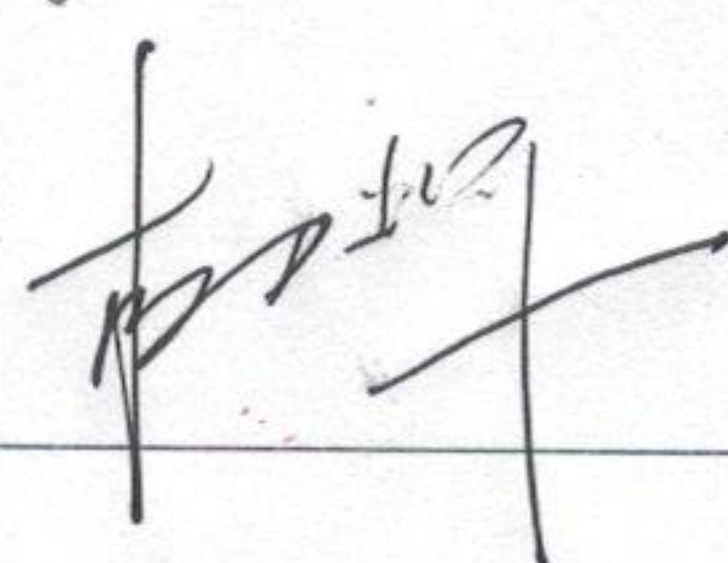




编号: 0072-2020-2022

### 计量要求导出和计量验证记录表

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                  |                           |                                       |                         |            |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------|---------------------------|---------------------------------------|-------------------------|------------|
| 测量过程名称                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | 不锈钢钢带厚度测量过程      | 被测参数要求(含公差)               | 厚度 $1.5 \pm 0.04\text{mm}$            |                         |            |
| 被测参数要求识别依据文件                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                  | GB/T3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》 |                                       |                         |            |
| 计量要求导出方法<br>1、测量参数公差范围: $T = 0.08\text{mm}$<br>2、测量设备的最大允许误差 $\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 0.08\text{mm} \times 1/3 = 0.027\text{mm} = \pm 0.0135\text{mm}$<br>3、测量设备校准不确定度推导: $U_{95 \Delta_{允}} \leq \Delta_{允} \times 1/3 = 0.027\text{mm} \times 1/3 = 0.009\text{mm}$<br>4、被测参数测量范围: 厚度范围(1.46-1.54)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<br>(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<br>7011374 | (0~25) mm                 | $\pm 0.004\text{mm}$                  | YCCD2022-1-0<br>00146 号 | 2022.04.23 |
| 计量验证记录<br>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(1.46-1.54)mm 的要求;<br>测量设备的最大允许误差为 $\pm 0.004\text{mm}$ , 满足导出计量要求最大允许误差 $\Delta_{允} \leq \pm 0.0135\text{mm}$ 的要求;<br>验证结论:      符合 <input type="checkbox"/> 有缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合      (注: 在选项上打√, 只选一项)<br>验证人员签字: 陈旭凡      验证日期: 2022 年 4 月 26 日                                  |                  |                           |                                       |                         |            |
| 认证审核记录:<br>1. 被测参数要求识别代表了“顾客”的要求;<br>2. 计量要求导出方法正确;<br>3. 测量设备的配备满足计量要求;<br>4. 测量设备检定/校准;<br>5. 测量设备验证正确。                                                                                                                                                                                                                                    |                  |                           |                                       |                         |            |
| 审核员意见: 高敏                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                  |                           |                                       |                         |            |
| 企业代表签字:  审核日期: 2022 年 5 月 14 日                                                                                                                                                                                                                            |                  |                           |                                       |                         |            |