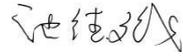




### 计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	割缝套管宽度测量过程		被测参数要求(含公差)	割缝宽度(0.3±0.05)mm	
被测参数要求识别依据文件	Q/SY LY 0045 2015《激光筛管》				
计量要求导出方法 1、测量参数公差范围: $T=0.1\text{mm}$ 2、测量设备的最大允许误差 $\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 0.1\text{mm} \times 1/3 = 0.03 = \pm 0.015\text{mm}$ 3、被测参数测量范围: 宽度 $0.3 \pm 0.05\text{mm}$ , 选用测量范围为的 (0.05-0.50) mm 的塞尺实施测量					
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)	检定证书编号	检定日期
	塞尺/27043	(0.05-0.50) mm	±0.005mm	21000261004G2	2021.11.24
计量验证记录: 测量设备的测量范围为 (0.05-0.50) mm, 满足导出计量要求测量范围的 (0.05-0.45) mm 要求; 测量设备的最大允许误差为 ±0.005mm, 满足导出计量要求最大允许误差 $\Delta_{允} \leq \pm 0.015\text{mm}$ 的要求; 验证结论: <input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 有缺陷 <input type="checkbox"/> 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 27 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 6 月 21 日					