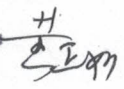
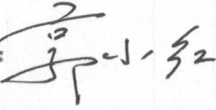
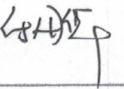




编号: 0106-2018-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	立柱高度测量	被测参数要求(含公差)	50±0.3mm		
被测参数要求识别依据文件		JH-JS-07-2021			
计量要求导出方法(可另附) 1、测量参数公差范围: $T=0.6\text{mm}$ $\Delta_{允} \leq 1/3 T = 0.6 \times 1/3 = 0.2\text{mm}$ 2、测量范围: (49.7-50.3) mm, 而测厚仪的测量范围为 0-200mm 3、测量设备校准不确定度推导: $U_{95\%,k} \leq \Delta_{允} \times \frac{1}{3} = 0.2 \times 1/3 = 0.067\text{mm}$					
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
	游标卡尺 /ED200233	0-200mm	示值误差±0.02mm 2022 年较准不确定度 $U=0.01\text{mm}, k=2,$	SM-22-048 9	2022.6.29
计量验证记录 1. 测量设备的测量范围 0-200mm, 满足计量要求的测量范围 (49.7-50.3) mm 的要求。 2. 测量设备最大允许误差±0.02mm, 满足于计量要求最大允许误差 0.2mm 的要求。 3. 测量设备校准不确定度 $U = 0.01\text{mm}, k=2$, 满足计量要求测量不确定度 0.067mm, $k=2$ 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:  验证日期: 2022 年 7 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. 测量设备经过检定/校准; 5. 测量设备验证方法正确, 审核员签名:  企业代表签字:  审核日期: 2022 年 8 月 30 日					