



受理编号: 0354-2021-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	面料经向缩率检验		被测参数要求(含公差)	经向 50cm, 尺寸变化率 (-2.3---1.5) %	
被测参数要求识别依据文件:			FZ/T20021—2012《织物经汽蒸后尺寸变化试验方法》		
计量要求导出方法(可另附) 1. 被测参数要求: $T=3.8\%$, 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--100)cm 的钢直尺, 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
	钢直尺	(0--100)cm	$\pm 0.02\%$	2022G10-20-38 51273001	2022、3、7
计量验证记录 1. 面料检测扩大测量范围至 (35---75) cm, 测量设备钢直尺的测量范围是 (0-100) cm, 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: 金晓东			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: 测量设备的配备满足计量要求。			耿丽修		
企业代表签字: 许明霞			审核日期 2022 年 9 月 9 日		