



受理编号: 1071-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	圆股钢丝绳直径测量过程		被测参数要求(含公差)	圆股钢丝绳直径 (8-64) mm+5%即 T=0.4mm	
被测参数要求识别依据文件			GB 8918-2006 《重要用途钢丝绳》		
计量要求导出方法 (可另附) 1、被测参数工程范围: T=0.4mm; 2、测量设备最大允许误差: $\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 0.4 \times 1/3 = 0.13\text{mm}$; 3、导出校准不确定度: $U_{95,允} \leq \Delta_{允} \times \frac{1}{3} = 0.13 \times 1/3 = 0.04\text{mm}$ k=2 4、被测参数要求: 上限: $64 + 3/2 = 96\text{mm}$ 下限: $8 \times 1/3 = 2.67\text{mm}$, 选用 (0~200) mm 的数显游标卡尺进行测量					
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)	校准/检 定证书编 号	校准/检定日期
	数显游标卡尺 /DD13611	(0 ~ 200) mm	$\pm 0.02\text{mm}$	NC211012 34A	2021年10月20 日
计量验证记录 计量验证记录 测量设备的测量范围 (0~200) mm, 满足计量要求导出的(2.67-96)mm 要求; 测量设备的最大允差 $\pm 0.03\text{mm}$, 满足计量要求导出的最大允许误差小于 0.13mm 的要求; 测量设备不确定度 $U_{rel} = 0.02\text{mm}$; k=2, 满足计量要求导出的不确定度小于 $U_{rel} = 0.04\text{mm}$ 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: 刘瑞			验证日期: 2022 年 4 月 20 日		
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. 测量设备已检定/校准; 5. 测量设备验证方法正确。					
审核员签名: 刘昌友					
企业代表签字: 何建伟			审核日期: 2022 年 9 月 24 日		

