



受理编号: 1072-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	织造滤料厚度测量过程		被测参数要求(含公差)	测量范围: (0-10) mm $T \leq 7\%$; 即: $T=0.7\text{mm}$	
被测参数要求识别依据文件			GB/T 6719-2009《袋式除尘器技术要求》		
计量要求导出方法(可另附) 1、被测参数工程范围: $T \leq 7\%$; 即: $T=0.7\text{mm}$; 2、测量设备最大允许误差: $\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 21\% \times 1/3 = 0.23\text{mm}$; 3、导出校准不确定度: $U_{95\%} \leq \Delta_{允} \times \frac{1}{3} = 0.23 \times 1/3 = 0.078\text{mm}$ $k=2$ 4、被测参数要求: $10 \pm 3/2 = 15\text{mm}$, 选用(0-150) mm 的游标卡尺进行测量					
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
	游标卡尺	(0~150) mm	$\pm 0.03\text{mm}$ $U=0.02\text{mm}; k=2$	CD191223 4051-001	2022.5.10
计量验证记录 1、测量设备的测量范围(0~150) mm, 满足计量要求导出的 15mm 要求; 2、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 0.23mm 的要求; 3、测量设备不确定度 $U=0.02\text{mm}; k=2$, 满足计量要求导出的不确定度 $U_{ref}=0.078\text{mm}$ 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: 胡成然			验证日期: 2022 年 5 月 15 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: 郑明娟			审核日期: 2022 年 9 月 26 日		

