



受理编号: 1128-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	铜线坯直径尺寸测量过程	被测参数要求(含公差)	直径尺寸 $\Phi 0.54\text{mm} \pm 0.01\text{mm}$		
被测参数要求识别依据文件	GB/T 3952-2016《电工用铜线坯》				
计量要求导出方法: 1. 测量参数公差范围: $T=0.02\text{mm}$ 2. 测量设备的最大允许误差 $\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 0.02\text{mm} \times 1/3 = 0.0067\text{mm}$ 3. 测量设备校准不确定度推导: $U_{95\Delta_{允}} = \Delta_{允} \times \frac{1}{3} = 0.02\text{mm} \times 1/3 = 0.0022\text{mm}$ 4. 被测参数测量范围: 外径尺寸 (0.53~0.55) mm, 选用测量范围 (0~25) 千分尺进行测量。					
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
	千分尺 /SM-001	(0-25) mm	$\pm 0.004\text{mm}$ $U=0.001\text{mm}, k=2$	DC1912233533-001	2022.09.05
计量验证记录: 测量设备的测量范围为 (0-25) mm, 满足导出计量要求的测量范围 (0.53~0.55) mm 的要求; 测量设备的示值误差为 $\pm 0.004\text{mm}$, 满足导出计量要求最大允许误差 $\Delta_{允} \leq \pm 0.0067\text{mm}$ 的要求; 测量设备的校准不确定度 $U=0.001\text{mm}, (k=2)$, 满足导出计量要求校准不确定度 $U_{95\Delta_{允}}=0.0022\text{mm}$ 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: 王金萍 验证日期: 2022年09月09日					
审核记录: 1. 该测量过程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。 审核员签名: 李永坡 企业代表签字: 王钢钢 审核日期: 2022年10月19日					