



编号: 0128-2018-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	1000*600 平板检定过程	被测参数要求(含公差)	工作面平面度 0 级 (最大允差 6 μm)		
被测参数要求识别依据文件		JJG117-2013 《平板检定规程》			
计量要求导出方法 (可另附) 根据 JJG117-2013 《平板检定规程》4.1 工作面平面度的允许限规定, 规格为 1000*600 的 0 级平板, 工作面平面度的最大允差为 $\pm 6\mu\text{m}$, 即 $\pm 0.006\text{mm}/1000\text{mm} = \pm 0.006\text{mm}/\text{m}$, $\Delta_{\text{允}} = \pm 0.006\text{mm}/\text{m} \times 1/3 = \pm 0.002\text{mm}/\text{m}$ 配备测量范围为 (0~5)mm/m, 分辨率为 0.001mm/m 的电子水平仪					
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
	电子水平仪/ 201702001	ISE-L051	$\pm (1+A \times 2\%) \Delta$	GFJGJL20232 2912141528	2022. 1. 11
计量验证记录 根据电子水平仪的校准结果, 电子水平仪的示值误差为 $\pm (1+A \times 2\%) \Delta$, 其中 A 为检定位置标称值的绝对值, Δ 为仪器分辨率, 即 $A=(0 \sim 5)$, $\Delta=0.001\text{mm}/\text{m}$, 电子水平仪最大示值误差为 $\pm (1+5 \times 2\%) \times 0.001\text{mm}/\text{m} = \pm 0.0011\text{mm}/\text{m} < \Delta_{\text{允}} (\pm 0.002\text{mm}/\text{m})$, 因此, 满足计量要求。 验证结论: ☒符合 ☐有缺陷 ☐不符合 (注: 在选项上打 $\checkmark$, 只选一项) 验证人员签字: 李 帆 验证日期: 2022 年 11 月 8 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. 测量设备已经检定合格; 5. 测量设备验证正确。 审核员签名: 黄为平 企业代表签字: 吴 强 审核日期: 2022 年 11 月 8 日					