



编号：0260-2019-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	成型丝宽度尺寸测量过程	被测参数要求(含公差)	(1mm~5mm)±0.0125mm		
被测参数要求识别依据文件：		《007 绕丝筛管工序检验规程》			
计量要求导出方法（可另附） 1. 测量参数公差范围：T=0.025mm 测量设备的最大允许误差 $\Delta_{允} \leq T = 0.025\text{mm} \times 1/3 = 0.0083\text{mm} = \pm 0.0042\text{mm}$ 2. 测量设备校准不确定度推导： $U_{95\Delta} \leq \Delta_{允} \times \frac{1}{3} = 0.0083\text{mm} \times 1/3 = 0.0028\text{mm}$ 3. 被测参数测量范围：(1mm~5mm)±0.0125mm，向两边延伸至（0-10）mm。					
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)	校准证书编号	校准日期
	外径千分尺 /1877420	(0-25)mm	±0.004mm U=0.001mm(k=2)	CD202204000 1XW	2022.04.24
计量验证记录 1、测量设备测量范围（0-25）mm，满足导出计量要求测量范围（0-10）mm； 2、测量设备最大允许误差±0.004mm，满足导出计量要求最大允许误差±0.0042mm； 3、测量设备校准扩展不确定度 U=0.001mm(k=2)，满足导出计量要求扩展不确定度 $U_{95\Delta} = 0.0028\text{mm} (k=2)$ 。 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：黄绍媛 验证日期：2022年06月15日					
认证审核记录： 该测量过程被测参数要求识别代表了“顾客”的要求，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。 审核员签字：姜丽 企业代表签字：邢建东 审核日期：2023.01.04					