

受理编号: 1294-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	板材厚度测量过程		被测参数要求(含公差)	厚度 1.5mm±0.045mm	
被测参数要求识别依据文件		QT-67/A《空箱(柜)确认检验指导书》、GB/T1804—2000《未注公差的线性和角度尺寸公差》、JJF1255-2010《厚度表校准规范》			
计量要求导出方法 1.测量参数公差范围: 则 $T=0.09\text{mm}$ 2.测量设备的最大允许误差 $\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 0.09\text{mm}/3 = 0.03\text{mm}$ 3.测量设备校准不确定度推导: $U_{95, \Delta} \leq \Delta_{允} \times \frac{1}{3} = 0.03\text{mm} \times 1/3 = 0.01\text{mm}$ 4.被测参数测量范围: 厚度要求(1.455-1.545)mm, 选用范围为(0-10) mm 测厚仪进行测量					
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
	测厚规 /219494	(0-10) mm	$\pm 0.02\text{mm}$ $U=0.005\text{mm} \quad k=2$	UTC/C221220001	2022.12.20
计量验证记录: 测量设备的测量范围为(0-10) mm, 满足导出计量要求测量范围(1.455-1.545)mm 的要求; 测量设备的最大允许误差为 0.02mm; 满足导出计量要求最大允许误差 $\Delta_{允} \leq 0.03\text{mm}$ 的要求; 测量设备校准不确定度为 $U=0.005\text{mm} (k=2)$, 满足导出计量要求设备校准不确定度 $U_{95, \Delta} = 0.01\text{mm}$ 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: 冯露得 验证日期: 2022 年 12 月 22 日					
符合性审核描述: 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. 测量设备经校准; 5. 测量设备验证方法正确。 审核员签名: 鞠永彬 企业代表签字: 丁涛 审核日期: 2022 年 12 月 25 日					