



受理编号: 1295-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	(96P 0.5P H2.2 M2.3) 窄版胶芯骨宽尺寸测量过程		被测参数要求(含公差)	宽度 2.3mm ± 0.02mm	
被测参数要求识别依据文件		《96P 0.5P H2.2 M2.3 窄版胶芯产品图纸》			
计量要求导出方法 1. 测量参数公差范围: 则 $T=0.04\text{mm}$ 2. 测量设备的最大允许误差 $\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 0.04\text{mm}/3 = 0.0133\text{mm}$ 3. 测量设备校准不确定度推导: $U_{95,允} \leq \Delta_{允} \times \frac{1}{3} = 0.0133\text{mm} \times 1/3 = 0.0044\text{mm}$ 4. 被测参数测量范围: 厚度要求(2.28-2.32)mm, 选用范围为(0-50) mm 工具显微镜进行测量					
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
	工具显微镜 /1005723	(0-50) mm	0.002mm	H220513007021	2022.5.13
计量验证记录: 测量设备的测量范围为(0-50) mm, 满足导出计量要求测量范围(2.28-2.32)mm 的要求; 测量设备的示值误差为 0.02mm; 满足导出计量要求最大允许误差 $\Delta_{允} \leq 0.0133\text{mm}$ 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: 邱波 验证日期: 2022 年 7 月 26 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: 刘立坤 企业代表签字: 邱波 审核日期: 2022 年 12 月 28 日					