



编号: 0172-2021-AA-2023

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	板材厚度尺寸测量	被测参数要求(含公差)	(12±0.3)mm		
被测参数要求识别依据文件		GB/T11718-2021 中密度纤维板			
计量要求导出方法(可另附) 1、测量参数公差范围: $T=0.6\text{mm}$ $\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 0.6 \times 1/3 = 0.2\text{mm}$, 因此计量要求导出的允许误差为±0.1mm 2、测量范围: 板材厚度尺寸 12mm, 上限按 3/2 原则, 则为 18mm, 因此可选 150mm 数显卡尺 3、测量设备校准不确定度推导: $U_{95\Delta} \leq \Delta_{允} \times \frac{1}{3} = 0.2 \times 1/3 = 0.067\text{mm}$					
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/检定证书编号	校准/检定日期
	数显卡尺/K16E136398	(0-150)mm	±0.03mm $U=0.02\text{mm} (k=2)$	XP-20022-L-00732	2022 年 03 月 04 日
计量验证记录 1、测量设备的测量范围(0-150) mm, 满足计量要求的测量范围 18mm 的要求。 2、测量设备示值误差±0.03mm, 满足于计量要求允许误差±0.1mm 的要求。 3、测量设备校准不确定度 $U=0.02\text{mm} (k=2)$, 满足计量要求测量不确定度 0.067mm 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: 吴发良 验证日期: 2022 年 3 月 27 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. 测量设备均经过检定/校准; 5. 测量设备验证方法正确。 审核员签名: 李永红 企业代表签字: 杨正华 审核日期: 2023 年 2 月 15 日					