



编号：0228-2021-2023

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	不锈钢板厚度尺寸测量过程	被测参数要求(含公差)	厚度尺寸：3mm±0.11mm		
被测参数要求识别依据文件	GB/T3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》				
计量要求导出方法： 1、测量参数公差范围：T=0.22mm 2、测量设备的最大允许误差： $\Delta_{允} \leq T/3 = 0.22\text{mm}/3 = 0.073\text{mm}$ （半宽即±0.0365mm） 3、测量设备校准不确定度推导： $U_{95允} \leq \Delta_{允}/3 = 0.073\text{mm}/3 = 0.024\text{mm}$ 4、被测参数测量范围：厚度尺寸为（2.89~3.11）mm,选用测量范围（0~150）mm 的游标卡尺实施测量。					
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
	游标卡尺 /37455	(0~150) mm	±0.03mm U=0.02mm, k=2	22QA05559 0003	2022.07.27
计量验证记录： 1、测量设备的测量范围为（0~150）mm，满足导出计量要求测量范围（2.89~3.11）mm 的要求； 2、测量设备的示值误差为±0.03mm，满足导出计量要求最大允许误差 $\Delta_{允} \leq \pm 0.0365\text{mm}$ 的要求； 3、测量设备的校准不确定度 U=0.02mm, k=2，满足导出计量要求校准不确定度 $U_{95允} \leq 0.024\text{mm}$ 的要求； 验证结论： <input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 有缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合（注：在选项上打√，只选一项） 验证人员签字：张婧 验证日期：2022 年 08 月 01 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. 测量设备经校准； 5. 测量设备验证方法正确； 审核员签名：刘复荣 企业代表签字：张婧 审核日期：2023 年 03 月 09 日					