



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: $T = 0.22\text{mm}$
- 2、测量设备的最大允许误差: $\Delta_{\text{允}} \leq T/3 = 0.22\text{mm}/3 = 0.073\text{mm}$ (半宽即 $\pm 0.0365\text{mm}$)
- 3、测量设备校准不确定度推导: $U_{95} \leq \Delta_{\text{允}}/3 = 0.073\text{mm}/3 = 0.024\text{mm}$
- 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 $U=0.02\text{mm}, k=2$	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 $\pm 0.03\text{mm}$, 满足导出计量要求最大允许误差 $\Delta_{\text{允}} \leq \pm 0.0365\text{mm}$ 的要求;
- 3、测量设备的校准不确定度 $U=0.02\text{mm}, k=2$, 满足导出计量要求校准不确定度 $U_{95} \leq 0.024\text{mm}$ 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: 张有青

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: 刘夏莲

企业代表签字: 张有青

审核日期: 2023年03月09日