



编号: 0027-2020-2023

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	平面毛毡厚度测量过程	被测参数要求(含公差)	厚度 4.5mm±0.40mm		
被测参数要求识别依据文件	FX/MZ-2019 《工业毛毡检验控制作业指导书》				
计量要求导出方法 1. 测量参数公差范围: $T=0.80\text{mm}$ 2. 测量设备的最大允许误差 $\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 0.80\text{mm} \times 1/3 = 0.26\text{mm} = \pm 0.13\text{mm}$ 3. 测量设备校准不确定度推导: $U_{95 \Delta_{允}} \leq \Delta_{允} \times 1/3 = 0.26\text{mm} \times 1/3 = 0.08\text{mm}$ 4. 被测参数测量范围: 厚度要求 (4.1-4.9) mm, 选用测量范围(0-150)mm 的游标卡尺进行测量。					
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
	游标卡尺 /BK-123002	(0-150) mm	$\pm 0.03\text{mm}$ $U=0.01\text{mm}, k=2$	KLBS2205111025 0007	2022.5.11
计量验证记录: 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 (4.1-4.9) mm 的要求; 测量设备的最大允许误差为 $\pm 0.03\text{mm}$, 满足导出计量要求最大允许误差 $\Delta_{允} \leq \pm 0.13\text{mm}$ 的要求; 测量设备的不确定度为 $U=0.01\text{mm}, k=2$, 满足导出计量要求不确定度 $U_{95 \Delta_{允}}=0.08\text{mm}$ 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: 张五梅 验证日期: 2022 年 5 月 15 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。 审核员意见: 张永成 企业代表签字: 张五梅 审核日期: 2023 年 3 月 17 日					