



编号: 0039-2020-2023

### 计量要求导出和计量验证记录表

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |                   |                                              |                                               |                          |            |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|----------------------------------------------|-----------------------------------------------|--------------------------|------------|
| 测量过程名称                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  | 铜合金母线厚度尺寸<br>测量过程 | 被测参数要求(含公差)                                  | 厚度尺寸 (8±0.09) mm                              |                          |            |
| 被测参数要求识别依据文件                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |                   | GB/T 5585.1-2018《电工用铜、铝及其合金母线 第1部分: 铜和铜合金母线》 |                                               |                          |            |
| 计量要求导出方法:<br>1、测量参数公差范围: $T=0.18\text{mm}$<br>2、测量设备的最大允许误差 $\Delta_e \leq T \times 1/3 = 0.18 \times 1/3 = 0.06\text{mm} = \pm 0.03\text{mm}$<br>3、测量设备校准不确定度推导:<br>$U_{95} = \Delta_e \times \frac{1}{3} = 0.06 \times 1/3 = 0.02\text{mm}$<br>4、被测参数测量范围 (7.91-8.09) mm, 选用 (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<br>(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<br>/AON001   | (0~150) mm                                   | $\pm 0.03\text{mm}$<br>$U=0.01\text{mm}, k=2$ | HD1e-2022-09-3139<br>136 | 2022.09.02 |
| 计量验证记录:<br><br>测量设备的测量范围为 (0~150) mm, 满足导出计量要求的测量范围 (7.91-8.09) mm 的要求;<br>测量设备最大允许误差为 $\pm 0.03\text{mm}$ , 满足导出计量要求最大允许误差 $\Delta_e \leq \pm 0.03\text{mm}$ 的要求;<br>测量设备不确定度 $U=0.01\text{mm} (k=2)$ , 满足导出计量要求的不确定度 $U_{95} \leq 0.02\text{mm}$ 的要求。<br><br>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: 刘志峰                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                   |                                              | 验证日期: 2022 年 9 月 10 日                         |                          |            |
| 认证审核记录:<br>1. 被测参数要求识别代表了“顾客”的要求;<br>2. 计量要求导出方法正确;<br>3. 测量设备的配备满足计量要求;<br>4. 测量设备经校准;<br>5. 测量设备验证方法正确。                                                                                                                                                                                                                                                                               |                   |                                              |                                               |                          |            |
| 审核员意见: 孙永成                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                   |                                              |                                               |                          |            |
| 企业代表签字: 李国华                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                   |                                              | 审核日期: 2023 年 3 月 19 日                         |                          |            |

