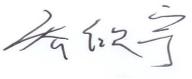




编 号: 0260-2019-2020

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称		成型丝宽度尺寸测量过程	被测参数要求(含公差)	(1mm~5mm)±0.0125mm	
被测参数要求识别依据文件:			《007 绕丝筛管工序检验规程》		
计量要求导出方法 (可另附) 1. 测量参数公差范围: $T=0.025\text{mm}$ 测量设备的最大允许误差 $\Delta_{允} \leq T=0.025\text{mm} \times 1/3=0.0083\text{mm}=\pm 0.0042\text{mm}$ 2. 测量设备校准不确定度推导: $U_{95,允} \leq \Delta_{允} \times \frac{1}{3} = 0.0083\text{mm} \times 1/3 = 0.0028\text{mm}$ 3. 被测参数测量范围: (1mm~5mm)±0.0125mm, 向两边延伸至 (0-10) mm。					
计量 校准 过程	测量设备 名称/编号	型号规格	设备特性 (示值误差、不确定度)	校准证书 编号	校准日期
	千分尺 /W150924797	(0-25) mm	±0.004mm $U=0.001\text{mm}(k=2)$	CD202001000 03XV	2020.10.24
计量验证记录 1、测量设备测量范围 (0-25) mm, 满足导出计量要求测量范围 (0-10) mm; 2、测量设备最大允许误差±0.004mm, 满足导出计量要求最大允许误差±0.0042mm; 3、测量设备校准扩展不确定度 $U=0.001\text{mm}(k=2)$, 满足导出计量要求扩展不确定度 $U_{95,允}=0.0028\text{mm} (k=2)$ 。 验证结论: <input type="radio"/> 符合 <input checked="" type="radio"/> 有缺陷 <input type="radio"/> 不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项)					
验证人员签字: 			验证日期: 2020年12月10日		
认证审核记录: 该测量过程被测参数要求识别代表了“顾客”的要求, 计量要求导出方法正确, 测量设备的配备满足计量要求, 测量设备经过校准, 测量设备验证方法正确。 审核员签字: 					
企业代表签字: 			审核日期: 2020.12.12.19		



--