



编 号: 0288-2020

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	毛毡厚度测量过程	被测参数要求(含公差)	(4.5±0.81) mm		
被测参数要求识别依据文件	FZ/T25001-2012 《工业用毛毡》				
计量要求导出方法 1、测量参数公差范围: $T=1.62\text{mm}$ 2、测量设备的最大允许误差 $\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 1.62 \times 1/3 = 0.54\text{mm} = \pm 0.27\text{mm}$ 3、测量设备校准不确定度推导: $U_{95, \Delta} \leq \Delta_{允} \times \frac{1}{3} = 0.54 \times 1/3 = 0.18\text{mm}$ 4、被测参数测量范围 (4.5±0.81) 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	型号规格	设备特性 (示值误差等)	检定证书编号	检定日期
	游标卡尺	(0~150) mm	±0.02mm	HFGY200228026	2020.2.28
计量验证记录: 测量设备的测量范围为 (0~150) mm, 满足导出计量要求的测量范围 (4.5±0.81) mm 的要求; 测量设备最大允许误差为 ±0.02mm, 满足导出计量要求最大允许误差 $\Delta_{允} \leq \pm 0.27\text{mm}$ 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: 宋丙龙 验证日期: 2020 年 3 月 20 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: 刘爱荣 企业代表签字: 张俊 审核日期: 2020 年 12 月 25 日					