



编 号: 0276-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	过滤器 T 型过滤网厚度测量过程	被测参数要求(含公差)	厚度(48-50)mm
被测参数要求识别依据文件	图号为: GLQ-2019-013 的过滤器图纸		

计量要求导出方法

- 1、测量参数公差范围: $T=2\text{mm}$
- 2、测量设备的最大允许误差 $\Delta_{\pm} \leq T \times 1/3 = 2\text{mm} \times 1/3 = 0.66\text{mm}$
- 3、测量设备校准不确定度推导: $U_{95\%} \leq \Delta_{\pm} \times 1/3 = 0.66 \times 1/3 = 0.22\text{mm}$
- 4、被测参数测量范围: 厚度: (48-50)mm, 选用测量范围为 (0-200) mm 的游标卡尺实施测量

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)	校准证书编号	校准日期
	游标卡尺	(0-200) mm	$\pm 0.03\text{mm}$ $U=0.01\text{mm}, k=2$	SDBC-20201028-0089	2020.10.28

计量验证记录:

测量设备的测量范围为 (0-200) mm, 满足导出计量要求测量范围(48-50)mm 的要求;

测量设备的最大允许误差为 0.03mm, 满足导出计量要求最大允许误差 $\Delta_{\pm} \leq 0.66\text{mm}$ 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 $U_{95\%} \leq 0.22\text{mm}$ 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)

杨美芹

验证人员签字:

验证日期: 2021 年 1 月 7 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。

刘复英

审核员意见:

赵连云

企业代表签字:

审核日期: 2021 年 4 月 8 日