




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			
<p>计量要求导出方法</p> <p>1、测量参数公差范围: <math>T=2\text{mm}</math></p> <p>2、测量设备的最大允许误差 <math>\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 2\text{mm} \times 1/3 = 0.66\text{mm}</math></p> <p>3、测量设备校准不确定度推导: <math>U_{95,允} \leq \Delta_{允} \times 1/3 = 0.66 \times 1/3 = 0.22\text{mm}</math></p> <p>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</p>					
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
<p>计量验证记录:</p> <p>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;</p> <p>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 <math>\Delta_{允} \leq 0.66\text{mm}</math> 的要求;</p> <p>测量设备的不确定度为 <math>U=0.01\text{mm}, k=2</math>, 满足导出计量要求不确定度 <math>U_{95,允} \leq 0.22\text{mm}</math> 的要求;</p> <p>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)</p> <p>验证人员签字:  验证日期: 2021 年 1 月 7 日</p>					
<p>认证审核记录:</p> <p>1. 被测参数要求识别代表了“顾客”的要求;</p> <p>2. 计量要求导出方法正确;</p> <p>3. 测量设备的配备满足计量要求;</p> <p>4. 测量设备经校准;</p> <p>5. 测量设备验证方法正确。</p> <p>审核员意见: </p> <p>企业代表签字:  审核日期: 2021 年 4 月 8 日</p>					