



编号: 0091-2020-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	铝单板折边高度尺寸测量		被测参数要求(含公差)	20mm 允许偏差 $\leq 1.0\text{mm}$	
被测参数要求识别依据文件			GB/T23443-2009 建筑装饰用铝单板		
计量要求导出方法 (可另附) 1、测量参数公差范围: $T=1\text{mm}$ $\Delta_{允} \leq 1/3 T = 1 \times 1/3 = 0.33\text{mm}$ 2、测量范围: 上限按 2/3 原则, 尺寸 20mm 可选 30mm 3、测量设备校准不确定度推导: $U_{95\Delta} \leq \Delta_{允} \times \frac{1}{3} = 0.33 \times 1/3 = 0.11\text{mm}$					
计量校准过程	测量设备名称/编号	型号规格	主要计量特性 (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	(0-150) mm	$\pm 0.02\text{mm}$ 测量不确定度 $U=0.02\text{mm}(k=2)$	ZHJX202105 070001	2021. 05. 07
计量验证记录 1、测量设备的测量范围 (0-150) mm, 满足计量要求的测量范围 30mm 的要求。 2、测量设备最大允许误差 $\pm 0.02\text{mm}$, 满足于计量要求最大允许误差 0.33mm 的要求。 3、测量设备校准不确定度 $U=0.02\text{mm} (k=2)$, 满足计量要求测量不确定度 0.11mm 的要求。 验证结论: ☒ 符合 ☐ 有缺陷 ☐ 不符合 (注: 在选项上打 $\checkmark$, 只选一项) 验证人员签字: 张新华 验证日期: 2021 年 5 月 10 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. 测量设备经过检定/校准; 5. 测量设备验证方法正确。 审核员签名: 李小红 企业代表签字: 邵小军 审核日期: 2021 年 5 月 10 日					