



受理编号: 0084-2019-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	板材厚度测量过程	被测参数要求(含公差)	(18±1) mm		
被测参数要求识别依据文件		MFC、中纤板、刨花板检验标准			
计量要求导出方法 (可另附) 被测参数要求: (18±1) mm $U_{允} \leq 1/3T = 0.33\text{mm}$ 测量过程的测量范围要求为 (0—50) mm 测量设备的测量范围 (0—150) mm 测量设备的 $MPEV \leq 1/2 U_{允} = 0.17\text{ mm}$					
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
	数显卡尺/ C1208285417	0—150	+0.02mm	FCC20060010	2020-6-3
计量验证记录 该游标卡尺经过外部检定合格, 示值误差小于±0.17 mm; 符合计量要求, 验证合格。 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: 李延东 验证日期: 2021 年 5 月 26 日					
认证审核记录: 公司已经根据工艺要求导出了过程允许不确定度和设备最大允许误差, 被测参数要求识别已代表了顾客的要求, 过程允许不确定度和设备最大允许误差的导出方法正确, 测量设备已进行检定/校准, 验证合格, 满足计量要求。 审核员意见: 黄瑞 企业代表签字: 李延东 审核日期: 2021 年 5 月 26 日					