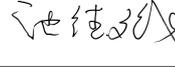




### 计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	割缝套管宽度测量过程		被测参数要求(含公差)	割缝宽度(0.3±0.05)mm	
被测参数要求识别依据文件	Q/SY LY 0045 2015《激光筛管》				
<p>计量要求导出方法</p> <p>1、测量参数公差范围: <math>T=0.1\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 = 0.1\text{mm} \times 1/3 = 0.03\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 = 0.03 \times 1/3 = 0.01\text{mm}</math></p> <p>4、被测参数测量范围: 宽度 <math>0.3 \pm 0.05\text{mm}</math>, 选用测量范围为的(0.05-0.50)mm的塞尺实施测量</p>					
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)	检定证书编号	检定日期
	塞尺/27043	(0.05-0.50)mm	±0.03mm	S210032373	2021.03.22
<p>计量验证记录:</p> <p>测量设备的测量范围为(0.05-0.50)mm, 满足导出计量要求测量范围的 <math>0.3 \pm 0.05\text{mm}</math> 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 0.03\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5月25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6月3日</p>					