

受理编号: 0785-2021

### 计量要求导出和计量验证记录表

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                      |                          |                                                                           |               |            |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------|--------------------------|---------------------------------------------------------------------------|---------------|------------|
| 测量过程名称                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | 男西服面料长度尺寸<br>变化率检测过程 | 被测参数要求(含公差)              | 尺寸变化率: -1.5%~+1.5%, 样品<br>尺寸为 500mm×500mm 时, 尺寸<br>变化控制范围为(492.5-507.5)mm |               |            |
| 被测参数要求识别依据文件                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |                      | GB/T12014-2019《防护服 防静电服》 |                                                                           |               |            |
| 计量要求导出方法<br>1. 测量参数公差范围: $T=15\text{mm}$<br>测量设备的最大允许误差 $\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 15\text{mm} \times 1/3 = 5\text{mm}$<br>2. 测量设备校准不确定度推导:<br>$U_{95\Delta_{允}} \leq \Delta_{允} \times \frac{1}{3} = 5\text{mm} \times 1/3 = 1.67\text{mm}$<br>3. 被测参数测量范围: 尺寸变化率: -1.5%~+1.5%, 样品尺寸为 500mm×500mm, 尺寸变化范围为<br>(492.5-507.5) mm, 选用测量范围 (0~5) m 的钢卷尺进行测量。 |                      |                          |                                                                           |               |            |
| 计量校准<br>过程                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     | 测量设备名<br>称           | 型号规格                     | 设备特性<br>(示值误差等)                                                           | 检定证书编号        | 检定日期       |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | 钢卷尺                  | (0~5) m                  | $L \leq 1\text{m}$ 时,<br>$\pm 3.3\text{mm}$                               | 821013653-001 | 2021.07.26 |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | /                    |                          |                                                                           |               |            |
| 计量验证记录:<br><br>测量设备的测量范围为 (0~5) m, 满足导出计量要求的测量范围 (492.5-507.5) mm 的要求;<br>测量设备的示值误差为 3.3mm, 满足导出计量要求最大允许误差 $\Delta_{允} \leq 5\text{mm}$ 的要求;<br><br>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)                                                                                   |                      |                          |                                                                           |               |            |
| 验证人员签字: 王元文                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                      |                          | 验证日期: 2021 年 07 月 27 日                                                    |               |            |
| 认证审核记录:<br>1. 该测量过程被测参数要求识别代表了“顾客”的要求;<br>2. 计量要求导出方法正确;<br>3. 测量设备的配备满足计量要求;<br>4. 测量设备经校准;<br>5. 测量设备验证方法正确。                                                                                                                                                                                                                                                 |                      |                          |                                                                           |               |            |
| 审核员签字:                                                                                                                                                                                                                                                                      |                      |                          |                                                                           |               |            |
| 企业代表签字:                                                                                                                                                                                                                                                                     |                      |                          | 审核日期: 2021 年 7 月 31 日                                                     |               |            |