



编号: 0168-2019-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	接装纸卷芯壁厚测量过程	被测参数要求(含公差)	壁厚 (5.0±0.2) mm		
被测参数要求识别依据文件	Q/XCDH 102 004.10-2018 内芯标准				
计量要求导出方法 1、测量参数公差范围: $T=0.4\text{mm}$ 2、测量设备的最大允许误差 $\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 0.4\text{mm} \times 1/3 = 0.13\text{mm} = \pm 0.07\text{mm}$ 3、测量设备校准不确定度推导: $U_{95, \Delta} \leq \Delta_{允} \times \frac{1}{3} = 0.07\text{mm} \times 1/3 = 0.02\text{mm}$ 4、被测参数测量范围: 壁厚 (4.8-5.0) mm, 选用测量范围 (0-150) mm 的游标卡尺进行测量。					
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 /T8847	(0-150) mm	$\pm 0.03\text{mm}$ $U=0.01\text{mm}, k=2$	2WB211015183 29-0003A	2021.10.22
计量验证记录: 测量设备的测量范围为 (0-150) mm, 满足导出计量要求测量范围 (4.8-5.0) mm 的要求; 测量设备的示值误差为 $\pm 0.03\text{mm}$, 满足导出计量要求最大允许误差 $\Delta_{允} \leq \pm 0.07\text{mm}$ 的要求; 测量设备的校准不确定度 $U=0.01\text{mm}, (k=2)$, 满足导出计量要求校准不确定度 $U_{95, \Delta} = 0.02\text{mm}$ 的要求。 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: 杨永磊 验证日期: 2021 年 10 月 26 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. 测量设备经校准; 5. 测量设备验证方法正确。 审核员意见: 赵应明 企业代表签字: 张永发 审核日期: 2021 年 11 月 19 日					