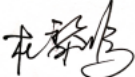



编 号: 0072-2020-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	不锈钢钢带厚度测量	被测参数要求(含公差)	1.5±0.04mm		
被测参数要求识别依据文件		GB/T3280-2015 《不锈钢冷轧钢板和钢带》			
计量要求导出方法 1、测量参数公差范围: $T = 0.08\text{mm}$ 2、测量设备的最大允许误差 $\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 0.08\text{mm} \times 1/3 = 0.027\text{mm}$ 3、测量设备校准不确定度推导: $U_{95,允} \leq \Delta_{允} \times 1/3 = 0.027\text{mm} \times 1/3 = 0.009\text{mm}$ 4、被测参数测量范围: 钢带厚度范围(14.96-15.04)mm, 选用测量范围为 (0~25) mm 的外径千分尺实施测量。					
计量校准 过程	测量设备名称	型号规格	设备特性 (示值误差等)	校准证书编号	校准日期
	外径千分尺 7011374	(0~25) mm	±0.004mm	YCCD2021-1-0 00146	2021.04.23
计量验证记录 测量设备的测量范围为 (0~25) mm, 满足导出计量要求测量范围(14.96-15.04)mm 的要求; 测量设备的最大允许误差为 0.004mm, 满足导出计量要求最大允许误差 $\Delta_{允} \leq 0.027\text{mm}$ 的要求; 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: 陈旭凡 验证日期: 2021 年 4 月 25 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. 测量设备检定/校准; 5. 测量设备验证正确。 审核员意见:  企业代表签字:  审核日期: 2021 年 4 月 27 日					