编号：0140-2018-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 橡胶输送带样件厚度检测 | | 被测参数要求(含公差) | | 2.0mm±0.2mm | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | 制样要求及工艺文件 | | | |
| 计量要求导出方法  1．在生产过程中，输送带检测样件厚度要求控制在2.0mm±0.2mm  2．测量过程最大允许误差：△允=0.4×（1/3-1/10）=0.4×1/3=0.13mm,（取1/3）；  3．测量范围推导：2.0mm±0.2mm，测量范围向两边延伸为：（0-3）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 | | 校准日期 |
| 数显卡尺/C31936 | | (0-150)mm | ±0.03mm | M20211975448 | | 2021.9.10 |
|  | |  |  |  | |  |
|  | |  |  |  | |  |
| 计量验证记录  1、选择数显卡尺测量范围：（0-150）mm，测量范围满足要求。  2、输送带厚度测量过程的计量要求：测量最大允差△允为0.13mm。  测量设备的计量特性：数显卡尺最大允许误差为±0.03mm。  将测量过程的计量要求与测量设备的计量特性相比较0.03mm<0.13mm，满足测量过程的计量要求。  验证合格，符合要求。  验证结论：☑符合 □有缺陷 □不符合（注：在选项上打√，只选一项）  彭静.jpg  验证人员签字： 验证日期：2021年09月12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. 测量设备经过检定/校准； 5. 测量设备验证正确。     审核员签名：  濮强.jpg  企业代表签字： 审核日期：2021年11月14日 | | | | | | | |