编号：0140-2019-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 铝合金型材壁厚 | 被测参数要求(含公差) | (1.5±0.13)mm |
| 被测参数要求识别依据文件 | GB/T5237.1-2017 |
| 计量要求导出方法（可另附）1．型材壁厚控制要求为：(1.5±0.13)mm；T=0.26mm2. 计量要求导出：测量最大允许误差：△允=T×（1/3-1/10）=0.26×1/3=0.087mm。（取1/3）3. 测量范围要求导出：测量要求(1.5±0.13)mm ，导出测量范围（0-10）mm的测量要求 |
| 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 |
| 外径千分尺/113 | (0-25)mm | ±0.004mm | L2111150078237 | 2021.11.15 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1选择测量范围：外径千分尺测量范围为(0-25)mm，测量范围满足要求。2、型材壁厚的计量要求：测量最大允差△允为0.087mm。测量设备的计量特性：(0-25)mm外径千分尺的最大允许误差为±0.004mm。将测量过程的计量要求与测量设备的计量特性相比较，达到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）验证人员签字： 验证日期： 2021 年11月16 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

审核员签名：企业代表签字： 审核日期：2021年11月19日 |