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=0.26mm  2. 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 | | | | | | | | |