编号：0122-2020-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 铝合金型材厚度检测 | | | 被测参数要求(含公差) | | （5.0±0.05）mm | | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | GB/T3880.3-2012 | | | | |
| 计量要求导出方法  1、被测参数公差范围：  允许误差为±0.05mm  T＝0.1mm  导出测量设备最大允许误差△允≤1/3Ｔ＝0.1×1/3＝0.033＝±0.017mm  2、测量范围导出：5\*3/2＝7.5mm  3、测量设备校准不确定度推导：  =0.033×1/3=0.011mm | | | | | | | | |
| 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 |
| 外径千分尺  B265 | （0-25）mm | | ±0.004mm | | 918085665 | 2021.7.19 |
|  |  | |  | |  |  |
|  |  | |  | |  |  |
| 计量验证记录  测量设备的测量范围（0-25）mm，满足导出的计量要求测量范围7.5mm；  测量设备允许误差±0.004mm，满足计量要求最大允许误差±0.017mm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： 验证日期：2021 年 8 月 13 日 | | | | | | | | |
| 审核记录：   1. 该测量过程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. 测量设备经检定； 5. 测量设备验证方法正确。   微信图片_20211016124632  审核员签名：    企业代表签字： 审核日期： 2022 年 6 月 7 日 | | | | | | | | |