编号：0041-2019-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 阀体表面粗糙度测量 | 被测参数要求(含公差) | ≤0.8μm |
| 被测参数要求识别依据文件 | 工艺文件 |
| 计量要求导出方法 1. 表面粗糙度控制范围在Ra≤0.8μm，即为计量要求。
2. 测量设备最大允许误差：△允≤T×1/3=0.8×1/3=0.27μm
3. 导出测量设备校准U95允≤△允×1/3=0.27μm×1/3=0.09μm

4、测量范围推导：Ra≤0.8μm选择测量范围：量程Ra(0～25）μm  |
| 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 |
| 粗糙度仪AMK-LS03 | MARSURFPCV | MPE: ±Ra\*7%U=0.0099μm k=2 | 22CD818057336 | 2022年3月3日 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录测量设备的测量范围Ra(0～25）μm，满足计量要求的测量范围Ra：≤0.8μm的要求；测量设备的校准U=0.0099μm k=2，满足计量要求的U95允≤0.09μm 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：2022 年03 月15 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. 测量设备已校准；
5. 测量设备验证正确。

审核员签名：企业代表签字： 审核日期：2022 年 06 月27 日 |