受理编号：0260-2019

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 成型丝宽度尺寸测量过程 | | | 被测参数要求(含公差) | (1mm～5mm)±0.0125mm | | |
| 被测参数要求识别依据文件： | | | | | 《007绕丝筛管工序检验规程》 | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）   1. 测量参数公差范围：Ｔ=0.025mm   测量设备的最大允许误差△允≤Ｔ=0.025mm×1/3=0.0083mm=±0.0042mm  2.测量设备校准不确定度推导：  =0.0083mm×1/3=0.0028mm  3. 被测参数测量范围：(1mm～5mm)±0.0125mm，向两边延伸至（0-10）mm。 | | | | | | | | |
| 计量  校准  过程 | 测量设备  名称 | | 型号规格 | 设备特性  (示值误差、不确定度) | | | 校准证书  编号 | 校准日期 |
| 千分尺 | | （0-25）mm | ±0.004mm  *U*=0.0013mm(*k*=2) | | | DN19085880008 | 2019.8.27 |
| 计量验证记录  1、测量设备测量范围（0-25）mm，满足导出计量要求测量范围（0-10）mm；  2、测量设备最大允许误差±0.004mm，满足导出计量要求最大允许误差±0.0042mm；  3、测量设备校准扩展不确定度*U*=0.0013mm(*k*=2)，满足导出计量要求扩展不确定度  *U*95允=0.0028mm（*k*=2）。  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：2019年09月06日 | | | | | | | | |
| 认证审核记录：  该测量过程被测参数要求识别代表了“顾客”的要求，计量要求导出方法正确，测量设备的配备满足计量要求，测量设备经过校准，测量设备验证方法正确。  审核员签字：  企业代表签字： 审核日期： | | | | | | | | |