编号：0103-2020-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 表面粗糙度测量过程 | | 被测参数要求(含公差) | | Ra≤0.8μm | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | 《销轴技术协议》 | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  被测产品表面粗糙度要求Ra≤0.8um，允许误差为0.8μm。  测量设备最大允许误差：△允≤T/3=0.27μm  测量设备校准不确定度推导：  =0.27×1/3=0.09μm | | | | | | | |
| 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 |
| 表面粗糙度测量仪0014 | | TR200 | | ±（5nm+0.15A） | 01CG20211108 | 2021/3/15  周期二年 |
|  | |  | |  |  |  |
|  | |  | |  |  |  |
| 计量验证记录  1.测量设备MPE=±（5nm+0.15A），当Ra为0.8μm，MPE=±0.125μm，满足计量要求△允≤0.27μm的要求；  2.测量设备校准的U=0.06μm k=2，满足计量要求的测量设备校准不确定度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：2021 年03 月25 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：2022 年09 月 21 日 | | | | | | | |