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 |