编号：0140 -2018-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 橡胶厚度检测 | | 被测参数要求(含公差) | | 2.0mm±0.2mm | | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | 制样要求及工艺文件（GB/T 528-2009） | | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）   1. 测量参数的允许误差：±0.2mm 测量参数公差范围：T＝0.2－（-0.2）＝0.4mm   计量要求： △允＝T/3＝0.4/3＝0.13mm   1. 测量范围的导出   测量范围要求：2.0mm±0.2mm  数显卡尺测量范围为：（0～150）mm | | | | | | | | |
| 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 |
| 数显卡尺/BMM005954 | | （0～150）mm | | ±0.03mm | | 22381310 | 2022.9.22 |
|  | |  | |  | |  |  |
|  | |  | |  | |  |  |
| 计量验证记录  采用MCP值验证  测量参数公差：T＝0.4mm ； 数显卡尺最大允差：u1 ＝±0.03mm  MCP ＝ T/3×u1 ＝ 0.4/3×0.03 ＝4.4 ≥ 1.1  测量设备（（0～150）mm的数显卡尺满足橡胶厚度检测测量过程要求  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 9 月 28 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. 测量设备经过检定/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 11月 11 日 | | | | | | | | |