编 号：0004-2016-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 活塞杆镀层厚度检测 | 被测参数要求(含公差) | (0.05-0.08)mm |
| 被测参数要求识别依据文件: |  |
| 计量要求导出方法 1、 计量要求导出：T=0.03mm 2、 测量设备最大允许误差：△允=T×1/3=0.03×1/3=0.01mm3、 测量设备不确定度推导: =0.01×1/3=0.003mm4、测量范围导出：测量设备的测量范围需覆盖被测参数范围，因此测量范围至少为（0-0.2）mm  |
| 计量校准过程 | 测量设备名称 | 型号规格 | 设备特性(示值误差等) | 校准证书编号 | 校准日期 |
| 涂履层测厚仪28631 | MiniText 600BF3 | ±3%H | CD2019110438 | 2019.11.28 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录测量设备的允许误差±3%即0.0024mm，满足测量要求最大允差0.01mm的要求。 测量设备的测量范围：0-3mm，满足测量要求（0-0.2）mm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：王秋 验证日期：2019 年12 月 10 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。

审核员签字：企业代表签字：  审核日期：2020 年04 月02 日 |