编 号：0009-2016-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 球体表面粗糙度检测 | 被测参数要求(含公差) | Ra≤0.4μm |
| 被测参数要求识别依据文件 | 球体工艺图：3STQ9RDG-03 |
| 计量要求导出方法（可另附）1.球体表面粗糙度要求控制在（Ra≤0.4μm），T=0.4μm；2.测量最大允许误差：△允 =T×1/3=0.13μm；(取1/3) 3.测量设备导出不确定度：*U*=T/2Mcp =0.4μm /2×3=0.067μm （Mcp取3）4.测量范围推导：≤0.4μm，扩展测量范围：（0.01-1）μm |
| 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 |
| 粗糙度测量仪编号：000021027000003 | TR200（0.005-16）μm | *Urel*= 5.2% *k*=2 | 81202360 | 2019.6.21 |

|  |
| --- |
| 计量验证记录1、粗糙度测量仪TR200的测量范围是Ra（0.005-16）μm，满足导出计量要求测量范围（0.01-1）μm要求；2、粗糙度测量仪于2019.6.21校准，校准证书中给出的相对扩展不确定度：*Urel*= 5.2% *k*=2，0.4μm时，*U*=0.4×5.2%= 0.0208μm k=2；满足测量设备导出不确定度*U*=0.067μm。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：2020年04月03日 |
| 认证审核记录：1. 被测参数要求识别满足了“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，并确认符合产品要求；
5. 测量设备验证正确。

052c3224ee727cd0ef29b77329c8de5审核员意见：企业代表签字： 审核日期： 2020年04月03 日 |