编 号：0006 -2017-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 铝合金型材厚度 | | 被测参数要求(含公差) | | | (1.0±0.05)mm | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | GB/T3194-1998 | | | | |
| 计量要求导出方法  1. 被测参数公差范围：Ｔ=±0.05mm  导出测量设备最大允许误差△允≤1/3Ｔ=±0.05×1/3=±0.017mm  2.测量设备校准不确定度推导：  =0.034×1/3=0.011mm  3. 被测参数测量范围：(1.0±0.05)mm ，因考虑测量方便准确，选择测量范围0-25mm的外径千分尺。 | | | | | | | | |
| 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) | 检定证书  编号 | | 检定日期 |
| 外径千分尺  113 | | 0-25mm | | ±0.004mm | 918036717 | | 2020.06.16 |
|  | |  | |  |  | |  |
|  | |  | |  |  | |  |
| 计量验证记录  测量设备的测量范围0-25mm，满足计量要求的测量范围(1.0±0.05)mm；  测量设备误差±0.004mm，满足计量要求最大允许误差±0.017mm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：陆露 验证日期：2020 年06月 18日 | | | | | | | | |
| 认证审核记录：   1. 该测量过程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. 测量设备经检定/校准； 5. 测量设备验证方法正确。   审核员签字：  企业代表签字： 审核日期：2020年06月22 日 | | | | | | | | |