编 号：0013-2019-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 密封表面粗糙度检测 | 被测参数要求(含公差) | Ra≤0.4μm |
| 被测参数要求识别依据文件 |  |
| 计量要求导出方法1. 测量参数公差范围：Ra:Ｔ=0.4μm测量设备的最大允许误差△允≤1/3Ｔ=0.4μm×1/3 = 0.13μm 2.测量设备校准不确定度推导： = 0.13×1/3≈ 0.04μm 3. 被测参数测量范围：粗糙度测量仪的测量范围Ra为(0-25) μm.因考虑推荐的取样长度与Ra测量值的关系，取Ra(0.32—0.63) μm范围。  |
| 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 |
| 表面粗糙度测量仪19082305 | TR200 | ±10%检测Ra:0.4μm时，误差±0.04μm | CB200604128 | 2020.6.23 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录测量设备的测量范围Ra(0.32—0.63) μm，满足导出计量要求的测量范围Ra:0.4μm的要求；测量设备最大允许误差0.08μm，满足导出计量要求最大允许误差0.13μm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：张衡 验证日期：2020 年6 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。

审核员签字：企业代表签字： 审核日期：2020 年 6 月30 日 |