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 | | | | | | | |