编 号：0123-2017-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 隔离条厚度检验测量过程 | | | 被测参数要求(含公差) | | （8±0.02）mm | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | | 图纸编号：8311561380、GB/T8806-2008 | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  1. 隔离条厚度检验时控制在（8±0.02）mm，T=0.04mm  2. 测量最大允许误差：△允=T×（1/3-1/10）=0.013mm （取1/3）；  3. 测量不确定度: *U*=T/6*cp*=0.04/ 6×1.1=0.006mm， *cp*值取1.1；  4. 测量范围推导：8mm，两边延伸测量范围：0~10mm。 | | | | | | | | |
| 计量  校准  过程 | 测量设备  名称 | | 型号规格 | 设备特性  (示值误差、不确定度) | | 校准证书  编号 | | 校准  日期 |
| 外径千分尺 | | 0-25mm | ±0.004mm  *U*=0. 0014mm *k*=2 | | ZS2077960S | | 2020-6-12 |
| 计量验证记录   1. 测量设备测量范围0-25mm，满足计量要求范围：0~10mm；   2、测量设备最大允许误差：±0.004mm，满足计量要求导出允许误差0.013mm；  3、测量设备扩展不确定度 *U*=0. 0014mm(*k*=2)，满足计量要求导出不确定度*U=*0.006mm。  测量设备的计量特性与测量过程的计量要求相比较，满足测量过程的计量要求。  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： 验证日期：2020年07 月21日 | | | | | | | | |
| 认证审核记录：  该测量过程被测参数要求识别代表了“顾客”的要求，计量要求导出方法正确，测量设备的配备满足计量要求，测量设备经过校准，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07月 21 日 | | | | | | | | |