受理编号：0140-2019

**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) | (1.5±0.13)mm |
| 被测参数要求识别依据文件 | GB/T5237.1-2017  |
| 计量要求导出方法 1. 测量参数公差范围：Ｔ=±0.13mm

△允≤1/3Ｔ=±0.13×1/3=±0.043mm1. 测量范围：测量范围0－25mm外径千分尺满足(1.5±0.13)mm的测量范围要求.

3、测量设备校准不确定度推导：=0.086×1/3=0.027mm |
| 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 | 0-25mm  | ±0.004mm | 918010674-001 | 2019.9.9 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1、测量设备的测量范围围0－25mm，满足计量要求的测量范围(1.5±0.13)mm的要求。2、测量设备最大允许误差±0.004mm，满足计量要求最大允许误差±0.043mm的要求。采用能力指数法进行验证：$ Mcp=\frac{T}{3u\_{1}}=\frac{0.26}{3×0.004}=21.7$（要求为1.1以上），满足要求。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： 邱益成 验证日期：2019 年9 月 10 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：2019 年9 月17 日 |