编 号：0103-2018-2020

**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) | (1.5±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、测量设备不确定度推导： *U*=T/6*cp*=0.26/ 6×1.1≈0.039mm， *cp*值取1.1。 |
| 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 |
| 外径千分尺 | 0-25mm  | ±0.004mm*U*=2μm *k*=2 | 长万字校2020-Y52202号 | 2020年07月08日 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 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±0.043m的要求。3、测量设备扩展不确定度 *U*=2μm (*k*=2)，满足测量设备导出不确定度*U=*0.039mm。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8月11日 |
| 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。 审核人员签字：受审核方代表签字： 审核日期：2020年8月11日 |