编号：0140 -2018-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 橡胶带厚度 | | 被测参数要求(含公差) | | | 2mm±0.2mm | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | 作业指导书 | | | | |
| 计量要求导出方法   1. 橡胶带测量厚度要求控制在:2mm±0.2mm 2. 测量最大允许误差：△允=T×（1/3-1/10）=0.2×1/3=±0.067mm。（取1/3）；   3. 测量范围要求满足0-5mm的要求 | | | | | | | |
| 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 | | 校准日期 |
| 指针式测厚仪 | 0-10mm | | ±0.02mm | JT2025932150CYJ-08 | | 2020.8.26 |
| 计量验证记录  1、选择测量范围：指针式测厚仪测量范围为(0--10)mm，测量范围满足要求。  2、橡胶带厚度的测量最大允差△允为±0.067mm。  测量设备的计量特性：指针式测厚仪允许的最大误差为±0. 02mm。  将测量过程的计量要求与测量设备的计量特性相比较±0. 02mm<±0.067mm，满足测量过程的计量要求。  验证合格，符合要求。  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：彭静 验证日期：2020年9月15日 | | | | | | | |
| 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. 测量设备经过检定； 5. 测量设备验证正确。   审核人员意见：  受审核方代表签字： 审核日期：2020年11月8日 | | | | | | | |