编 号：0082-2020-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 单丝直径 | | 被测参数要求(含公差) | | （1.5-3.20）mm，±0.02mm | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | 《成品检验与试验规范》 | | | |
| 计量要求导出方法  1. 被测参数公差范围：Ｔ=±0.02mm  导出测量设备最大允许误差△允≤1/3Ｔ=±0.02×1/3=±0.0067mm  2. 测量设备校准不确定度推导：  =0.0134×1/3=0.0045mm  3. 被测参数测量范围：（1.5-3.20）mm ，因考虑测量方便准确，选择测量范围0-25mm的数显千分尺。 | | | | | | | |
| 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 |
| 数显千分尺  L209 | | 0-25 mm | ±0.004mm | DS2020011C01  -N002号 | | 2020.12.22 |
|  | |  |  |  | |  |
| 计量验证记录  测量设备的测量范围（0-25）mm，满足计量要求的测量范围（1.5-3.20）mm；  测量设备误差±0.004mm，满足计量要求最大允许误差±±0.0067mm；  测量设备的校准扩展不确定度U=0.002mm,k=2,满足计量要求0.0045mm。    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 2021 年01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。     审核人员签字：    受审核方代表签字： 审核日期：2021 年04 月27 日 | | | | | | | |