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=±0.0067mm2. 测量设备校准不确定度推导： =0.0134×1/3=0.0045mm3. 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$U\_{95允}=$0.0045mm。$Mcp=\frac{T}{3U\_{1}}=\frac{0.5\%-(-0.5\%)}{3×0.004\%}=\frac{1\%}{0.012\%}=83.3$ 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 |