编 号：0122-2020-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 铝合金型材厚度检测 | | | 被测参数要求(含公差) | | (1.0±0.05)mm | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | | GB/T3880.3-2012 | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  计量要求导出方法  1. 被测参数公差范围：Ｔ=±0.05mm  导出测量设备最大允许误差△允≤1/3Ｔ=±0.05×1/3=±0.017mm  2. 测量设备校准不确定度推导：  =0.034×1/3=0.011mm  3. 被测参数测量范围：(1.0±0.05)mm ，因考虑测量方便准确，选择测量范围0-25mm的外径千分尺。 | | | | | | | | |
| 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 |
| 外径千分尺  X214 | | （0-25）mm | ±0.004mm | | 918058721 | | 2020.12.28 |
|  | |  |  | |  | |  |
|  | |  |  | |  | |  |
| 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(1.0±0.05)mm；  测量设备误差±0.004mm，满足计量要求最大允许误差±0.017mm的要求。  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：2021 年01 月 18 日 | | | | | | | | |
| 认证审核记录：   1. 该测量过程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. 测量设备经检定/校准； 5. 测量设备验证方法正确。     审核员签名：    企业代表签字： 审核日期：2021 年04 月24 日 | | | | | | | | |