**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 拉线薄膜厚度检测过程 | | | 被测参数要求(含公差) | | 2.5mm±27μm | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | YC/T443-2012 | | | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  工艺要求：2.5mm±27μm  导出测量过程的允许不确定度  *U*允＝T单侧/3= 9μm  测量设备计量要求：  测量范围（0~12.7）mm  测量设备最大允差：MPEV≤*U允*/2=±4.5μm | | | | | | | | |
| 计量校准过程 | 测量设备名称/编号 | | 型号规格 | 设备特性  (示值误差等) | | 校准证书  编号 | | 检定/校准日期 |
| 数显测厚规/14056027 | | （0~12.7）mm | 0.000 μm | | CW202015042 | | 2020-9-18 |
| 计量验证记录  测量设备经过校准，示值误差小于计量要求，符合计量要求。  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： C:\Users\ADMINI~1\AppData\Local\Temp\1625017057.png 验证日期：2021 年 6月 30 日 | | | | | | | | |
| C:\Users\ADMINI~1\AppData\Local\Temp\1623722903(1).png审核记录：  审核人员意见：  公司已经根据YC/T443-2012的工艺要求导出了过程允许不确定度和设备最大允许误差，被测量参数要求识别已代表了顾客的要求，过程允许不确定和设备最大允许误差的导出方法正确，测量设备已进行检定，验证合格，满足计量要求。  C:\Users\ADMINI~1\AppData\Local\Temp\1623722903(1).png受审核方代表签字： C:\Users\ADMINI~1\AppData\Local\Temp\1625017176(1).png 审核员签名：  审核日期： 2021 年 6月 30 日 | | | | | | | | |