编号：0056-2019-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 叠积厚度 | | 被测参数要求(含公差) | | 100mm±0.6mm | | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | 工艺文件 | | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）   1. 叠积厚度要求控制在:100mm±0.6mm 2. 计量要求导出：测量最大允许误差：△允=T×（1/3-1/10）=±0.6×1/3=±0.2mm。（取1/3）；   3. 测量范围要求导出：测量要求100mm，导出测量范围满足（0-150）mm的测量要求 | | | | | | | | |
| 计量校准过程 | 测量设备名称/编号 | | 型号规格 | | 主要计量特性  (最大允差或示值误差最大值/准确度等级/测量不确定度) | | 检定证书编号 | 检定日期 |
| 游标卡尺 | | （0-150）mm | | ±0.02mm | | 2104007 | 2021.4.26 |
|  | |  | |  | |  |  |
|  | |  | |  | |  |  |
| 计量验证记录  1、选择测量范围：(0-150)mm游标卡尺测量范围为（0-150）mm，测量范围满足要求。  2、叠积厚度的计量要求：测量最大允差△允为±0.2mm。  测量设备的计量特性：(0-150)mm游标卡尺允许的最大误差为±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±0.02<±0.2，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： 验证日期：2021 年 4月 28日 | | | | | | | | |
| 认证审核记录：   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. 测量设备已检定 5. 测量设备验证正确   审核员签名：    企业代表签字： 审核日期：2021年 6 月 16 日 | | | | | | | | |