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 |