受理编号：0894-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 钢化玻璃厚度测量过程 | 被测参数要求(含公差) | (5±0.2)mm |
| 被测参数要求识别依据文件 | JSTM/QA-WI-T300《钢化玻璃终检作业指导书》 |
| 计量要求导出方法1. 测量范围导出：测量范围需覆盖被测参数范围，因此测量范围至少为(3-8)mm
2. 测量设备最大允许误差：△允≤△T×（1/3～1/10）=±0.04mm。（取1/5）

3、测量设备测量不确定度推导：U≤T/2Mcp=0.4/6=0.07mm (Mcp取3) |
| 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 |
| 数显千分尺D196 | 0-25mm | 分辨力：0.001mm±0.002mm | 921010541-002 | 2021.06.09 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1）测量设备显示的测量范围（0-25)mm,不低于测量过程的实际测量范围5mm，满足要求。2）测量设备的分辨力为0.001mm，小于测量过程控制量允许公差范围的1/10（即0.2\*2/10=0.04mm），满足要求。3）通过溯源获知数显千分尺的最大示值误差为1.7μm，检定证书未给出测量不确定度，被测参数的允许误差为±0.2mm，采用能力指数法： （要求为3以上），满足要求。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07 月10 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。

 审核员签名： 企业代表签字： 审核日期：2021 年09 月01 日 |