编号：0149-2020-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 厚度测量过程 | | 被测参数要求(含公差) | | 1.5mm±0.075mm | | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | GB/T 18173.1-2012 | | | | |
| 计量要求导出方法  1、被测参数技术要求：1.5mm±0.075mm  公差范围：T=-0.075-(-0.075)=0.15mm  2、计量要求：△允= | | | | | | | | |
| 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) | | 校准/检定证书编号 | 校准/检定日期 |
| 指针式测厚仪/YL-08 | | （0～10）mm | | ±0.01mm | | YL-HFJL21KS0226-010 | 2021.2.26 |
|  | |  | |  | |  |  |
|  | |  | |  | |  |  |
| 计量验证记录  被测参数技术要求：1.5mm±0.075mm ，  公差范围：T=-0.075-(-0.075)=0.15mm 计量要求：△允=  指针式测厚仪计量特性：测量范围（0～10）mm 分辨率0.01mm ，测量范围和分辩率满足测量要求；  测量设备最大误差±0.01mm 满足计量要求△允=**（0.01**≤0.05mm**）**  测量设备的计量特性与测量过程的计量要求相比较，满足测量过程的计量要求  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： 包金美 验证日期： 2021年 3月 3 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/校准。 5. 测量设备验证正确。   我电子签名92764bb375c44007ba1788b07a13b84  审核员签名：  607ed7448466443377d9116ac014dda  企业代表签字： 审核日期：2021 年11月5日 | | | | | | | | |