受理编号：1277-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | TMY低压成套开关柜铜母线排厚度尺寸测量 | 被测参数要求(含公差) |  （10±0.11） ㎜ |
| 被测参数要求识别依据文件 | SF/CL-2021-01 《TMY低压成套开关柜铜母线排厚度尺寸测量过程控制规范》、SF/GL-11-2017《工艺作业指导书》 |
| 计量要求导出方法（可另附）1.最大允许误差：测量参数公差范围T：0.22㎜△允≤T×1/3=0.22\*1/3=0.073㎜（1/3原则）；2.测量设备校准不确定度推导： =0.073/3=0.024㎜。法律法规要求：1.最大允差或精度等级：测量设备最大允许误差±0.03㎜；2.测量范围：（9.89-10.11）㎜，测量范围两边延伸为：（14.835~15.165）㎜，选取高于直接控制限要求值的1/3原则，测量设备测量范围选取（0~150）㎜。 |
| 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 |
| 游标卡尺100512676 | (0~150)㎜ | ±0.03㎜ | 821001883-001 | 2021.3.12 |
| 计量验证记录1、测量范围：测量过程实际配备的测量设备的测量范围(0~150)㎜＞导出计量要求的测量范围（14.835~15.165）㎜。2、测量过程实际配备的测量设备检定/校准后的最大允差：±0.03mm＜导出计量要求的最大允差0.073㎜；3、测量过程实际配备的测量设备检定/校准后的测量不确定度*U*=0.012㎜，*k*=2＜导出计量要求的测量不确定度*U*=0.024㎜，*k*=2。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： 魏美玲 668f710d17cd59fc581077e3851fe3c 验证日期： 2021 年 11 月29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. 测量设备检定/校准合格。
5. 测量设备验证正确。

审核员签名：**114e4949f7b34d7a9d72d75eb5da6f1**企业代表签字： 668f710d17cd59fc581077e3851fe3c 审核日期：2021年 12月 4日 |