编号：0105-2017

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 密封面外径尺寸测量 | 被测参数要求(含公差) |  |
| 被测参数要求识别依据文件 | VFK-8/32-01-05 |
| 计量要求导出方法（可另附）1. 在生产过程中，密封面外径尺寸控制在 mm
2. 测量过程最大允许误差：△允=T×(1/3-1/10)=0.05×1/5=0.01mm (取1/5)
3. 测量过程不确定度U=T/2Mcp=0.05/2×2=0.01mm (Mcp取2)

4.测量范围推导：mm。选择测量范围：量程（75-100）mm外径千分尺. |
| 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 |
| 外径千分尺/HX-002 | （75-100）mm | ±0.005mm/U=0.0018 mm K=2 | ZD202101080543 | 2021.1.8 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录计量要求：密封面外径尺寸测量，测量过程最大允许误差△允=0.01mm ，测量过程不确定度U=0.01mm K=2 计量特性：量程（75-100）mm外径千分尺，最大允许误差为±0.005mm。校准不确定度U=0.0018mm K=2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： 7e82e69403cd67122b12b12141e5e96 验证日期：2021 年12 月23 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. 测量设备检定/校准.
5. 测量设备验证正确.

审核员签名：f1698fea543c1f5e2dd097ae1750c2b企业代表签字： 7e82e69403cd67122b12b12141e5e96 审核日期：2021 年 12 月 27 日 |