编号：0056-2019-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 导线宽度尺寸测量过程 | 被测参数要求(含公差) | （12±0.07）mm |
| 被测参数要求识别依据文件 | HP/ZJ-24-A/4《电磁铜、铝扁线进货检验指导书》 |
| 计量要求导出方法：1．进货检验导线长度控制在（12±0.07）mm2．测量过程最大允许误差：（1）全宽范围：T=0.07\*2=0.14 （2）允许误差：△允=T×1/3=0.14×1/3=0.047mm3、测量范围推导：选取测量范围0~25mm外径千分尺，分度值0.01mm。1. 测量设备校准不确定度推导：

 =0.047×1/3=0.016mm |
| 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 |
| 千分尺 | 0~25mm | ±0.004mm | 2107012 | 2021.07.26 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录外径千分尺的测量范围（0-25）mm，满足计量要求的测量范围的（12±0.07）mm要求。外径千分尺的分度值为0.01mm最大允许误差±0.004mm，满足了测量过程最大允许误差0.047mm的要求。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8 月6 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：袁菊电子签名企业代表签字： 审核日期：2022年06月16 日 |