受理编号：1137-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 软料泡壳封口直径检测过程 | 被测参数要求(含公差) | Φ（34.2±0.8）mm |
| 被测参数要求识别依据文件 | 顾客图样 |
| 计量要求导出方法（可另附）1、测量设备最大允许误差△允≤1/3Ｔ=±0.8/3=±0.27mm2、测量设备校准不确定度推导： = 0.18mm3、测量范围推导：被测参数值Φ(34.2±0.8）mm，产品的被测参数值一般在测量范围两边延伸（15-100）mm范围内。 |
| 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707-1287 | （0-150）mm | 测量值小于70mm,±0.02mm校准结果U=0.02mm k=2 | YT-056-2022-0302315 | 2022.03.10 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录测量设备的测量范围为(0-150)mm，满足导出计量要求测量范围（15-100）mm的要求；测量设备的最大允许误差为±0.02mm，,满足导出计量要求最大允许误差△允≤±0.27mm的要求。测量设备校准结果U=0.02mm k=2，满足导出计量要求U95允≤0.18mm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：2022 年 07 月 13 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；
5. 测量设备验证正确。

审核员签名：吴素平企业代表签字： 审核日期：2022 年 11 月 15 日 |