受理编号：0038-2023

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 隔离条厚度检验测量过程 | 被测参数要求(含公差) | 5mm±0.02mm |
| 被测参数要求识别依据文件 | 5mm隔离条DIN EN 10025-2-S图纸要求隔离条厚度检验测量过程控制规范DLD/ GF01-2021 |
| 计量要求导出方法（可另附）1．测量范围的确定根据隔离条厚度5mm，向两边延伸测量范围为（0--20）mm，所以选用量程为（0～25）mm外径千分尺就可以满足要求。2. 最大允许误差的确定在生产过程中，隔离条厚度通常控制在±0.02mm，T=±0.02mm；则：测量过程最大允许误差：△允=T×（1/3～1/10）=±0.02mm×1/3=±0.006（取1/3) |
| 计量校准过程 | 测量设备名称/编号 | 型号规格 | 示值误差 | 校准/检定证书编号 | 校准/检定日期 |
| 外径千分尺 (编号：47947 ) | （0~25）mm | 0.001mm | 22AA017110001 | 2022.06.11 |
| 计量验证记录测量范围为5mm，所以选用量程为（0~25）mm外径千分尺就可以满足要求。隔离条厚度检测的测量最大允差为±0.02mm（测量要求）导出的计量要求是±0.006mm（计量要求）而（0～25）mm外径千分尺的最大允许误差为±0.004mm（计量特性）该（0～25）mm外径千分尺于2022.06.11校准，示值误差为0.001mm，所以通过验证验证结论：☑符合□有缺陷□不符合（注：在选项上打√，只选一项）验证人员签字： 微信图片_20230221113435 验证日期： 2023年02月21日 |
| 认证审核记录：该测量过程被测参数要求识别代表了“顾客”的要求，计量要求导出方法正确，测量设备的配备满足计量要求，测量设备经过校准，测量设备验证方法正确。微信图片_20230221114441审核员签名：**微信图片_20230213141715**企业代表签字： 审核日期：2023年02月21日 |