受理编号：0115 -2019

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	打包带宽度检测过程	被测参数要求(含公差)	(13.5±0.5)mm
被测参数要求识别依据文件		OK-WI-QCD-10-AO《成品检验标准》	

计量要求导出方法（可另附）

被测参数要求：(13.5±0.5)mm

$U_{允}$ ≤1/3T=0.16mm

测量过程的测量范围要求为（0－15）mm
测量设备的测量范围（0－150）mm
测量设备的 MPEV≤1/2 $U_{允}$＝0.08 mm

计量校准过程	测量设备名称/编号	型号规格	设备特性(准确度等级或示值误差)	校准证书编号	校准日期
	数显卡尺/K16K216458	0－150	0mm	ZS1890227X	2019-1-7

计量验证记录

该测量设备经过外部校准，示值误差小于测量设备最大允许误差；符合计量要求，验证合格。

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：　年　月　日

认证审核记录：
公司已经根据工艺要求导出了过程允许不确定度和设备最大允许误差，被测参数要求识别已代表了顾客的要求，过程允许不确定度和设备最大允许误差的导出方法正确，测量设备已进行校准，验证合格，满足计量要求。

审核员意见：

企业代表签字：　　审核日期：　年　月　日

受理编号：0115 -2019

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	打包带厚度检测过程	被测参数要求(含公差)	0.8mm±0.05mm
被测参数要求识别依据文件		OK-WI-QCD-10-AO《成品检验标准》	

计量要求导出方法（可另附）

被测参数要求：(0.8±0.05)mm

$U_{允}$ ≤1/3T=0.017mm

测量过程的测量范围要求为（0－5）mm

测量设备的测量范围（0－150）mm

测量设备的 MPEV≤1/2 $U_{允}$＝0.008 mm

	测量设备名称/编号	型号规格	设备特性	校准证书编号	校准日期
计量校准过程	数显卡尺/K16K216458	0－150	0mm	ZS1890227X	2019-1-7

计量验证记录

该测量设备经过外部校准，示值误差小于测量设备最大允许误差，符合计量要求。确认合格。

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：　年　月　日

认证审核记录：

公司已经根据工艺要求导出了过程允许不确定度和设备最大允许误差，被测参数要求识别已代表了顾客的要求，过程允许不确定度和设备最大允许误差的导出方法正确，测量设备已进行校准，验证合格，满足计量要求。

审核员意见：

企业代表签字：　　审核日期：　年　月　日

受理编号：0115 -2019

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	打包带拉力检测过程	被测参数要求(含公差)	标称值(1±20%)kgf
被测参数要求识别依据文件		OK-WI-QCD-10-AO《成品检验标准》	

计量要求导出方法（可另附）

被测参数要求：标称值(1±10%)kgf

$U_{允}$ ≤1/3T=3.3%

测量过程的测量范围要求为（0－800）kgf

测量设备的测量范围（0－1000）kgf

测量设备的 MPEV≤1/2 $U_{允}$＝1.6%

计量校准过程	测量设备名称/编号	型号规格	设备特性(准确度等级或示值误差)	校准证书编号	校准日期
	双柱电脑式拉力机/LLJ－001	LT－LLN02－A6	-0.03%	ZS1890216X	2019-1-7

计量验证记录

该测量设备经过外部校准，示值误差小于测量设备最大允许误差，符合计量要求。确认合格。

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：　年　月　日

认证审核记录：

公司已经根据工艺要求导出了过程允许不确定度和设备最大允许误差，被测参数要求识别已代表了顾客的要求，过程允许不确定度和设备最大允许误差的导出方法正确，测量设备已进行检定合格，满足计量要求。

审核员意见：

企业代表签字：　审核日期：　年　月　日