受理编号：0094-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | FB-C-2带针钳头架外径尺寸测量 | 被测参数要求(含公差) | φ0.61mm±0.01mm |
| 被测参数要求识别依据文件 | 进料检验标准 |
| 计量要求导出方法1.外径控制在φ0.61mm±0.01mm Ｔ=0.02mm2.测量最大允许误差：△允≤T×（1/3~1/5）=0.0067mm（取1/3）3.测量范围：上限按2/3原则，可选（0~1）mm； |
| 计量校准过程 | 测量设备名称 | 型号规格 | 设备特性(示值误差等) | 检定证书编号 | 检定日期 |
| 外径千分尺 | （0-25）mm | ±0.004mm | 20202001570010 | 2020.02.27 |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1. 测量设备测量范围(0-25)mm，满足计量要求：（0~1）mm；

2、测量设备最大允许误差：±0.004mm，满足测量过程允许误差0.0067mm；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： 验证日期：2020年3月6 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。余慧签名审核员签字：企业代表签字：缪海丽 审核日期：2020年6月28日 |