编号：0101-2018-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 201080100机壳￠10mm孔径测量过程 | 被测参数要求(含公差) | ￠$1$*0(-0.01~+0.005)*mm |
| 被测参数要求识别依据文件 | 201080100机壳工艺过程卡 |
| 计量要求导出方法1. 测量参数公差范围：Ｔ=0.015mm

测量设备的最大允许误差△允≤T/6=0.015×1/6=2.5μm2.测量设备校准不确定度推导： =0.015×1/3=5μm3. 被测参数测量范围：孔径的测量范围(9.99-10.005)mm，上下限延伸为（1-20）mm，选择气电量仪的测量范围（1-250）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) | 校准证书编号 | 校准日期 |
| 气电量仪 | CAE-3000 | MPEV:±0.3μm分辨力：0.1μm | 2020301381  | 2020.4.13 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录测量设备的测量范围(1-250)mm，满足导出计量要求的测量范围（1-20）mm的要求；测量设备最大允许误差±0.3μm，导出计量要求最大允许误差2.5μm的要求。采用能力指数法验证：,满足要求。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：宋丹 验证日期：2020 年8月26 日 |
| 认证审核记录：1. 该测量过程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. 测量设备经检定/校准；
5. 测量设备验证方法正确。

审核员签字：企业代表签字： 审核日期：2020年10月18日 |