



编号: 0232-2019-2020

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	滤芯端头外径检测过程	被测参数要求(含公差)	$\phi 17 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.043 \end{smallmatrix} \text{ mm}$		
被测参数要求识别依据文件		《端头 YLX-372/1 工艺规程》GY4-U249/1-2007			
计量要求导出方法(可另附) 工艺要求为: $\phi 17 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.043 \end{smallmatrix} \text{ mm}$ 测量过程的测量范围要求: (10-22) mm $U_{允}=T/3=0.043/3=0.014\text{mm}$ 测量设备的测量范围: (0~25) mm 测量设备的 MPEV=1/2 $U_{允}=0.07\text{mm}$					
计 量 校 准 过程	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
	杠杆千分尺/ LS14212	(0~25)mm ,0.001mm	$\pm 4 \mu \text{m}$	GFJGJL301920030 2001	2020.6.11
计量验证记录 测量设备的测量范围满足要求, 测量设备的示值误差小于测量设备最大允许误差, 满足计量要求。 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 12 月 12 日					
审核人员意见: 按产品公差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。 审核员签名: _____ 受审核方代表签字: _____ 审核日期: 2020 年 12 月 15 日					



编号: 0232-2019-2020

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	来料 C 元素含量检测过程	被测参数要求(含公差)	C≤0.035%		
被测参数要求识别依据文件		《不锈钢束拉用金属丝技术条件》CJ6-S027-2014			
计量要求导出方法(可另附) $C \leq 0.035\%$, 检测结果在 (0.01-0.03) % 测量过程的测量范围要求: (0~0.1) % $U_{95} = T/3 = 0.006\%$ 测量设备的测量范围: C: (0-10) % 测量设备的 MPEV = 1/2 $U_{95} = 0.003\%$					
计 量 校 准 过 程	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
	碳 硫 分 析 仪 /YRCS08333	CS-320	C 元素 -0.0025%	GFJGJL20272000 07202	2020. 7. 2
计量验证记录 测量设备的测量范围满足要求, 测量设备经过内部校准的示值误差小于测量设备最大允许误差, 满足计量要求。 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 12 月 10 日					
审核人员意见: 按产品公差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。 审核员签名: _____ 受审核方代表签字: _____ 审核日期: 2020 年 12 月 15 日					