受理编号：0243-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 直通截止器外径测量 | 被测参数要求(含公差) | Φ39±0.15mm |
| 被测参数要求识别依据文件 |  |
| 计量要求导出方法（可另附）1. 产品直通截止器外径控制在φ39±0.15mm,T=0.3mm2. 测量最大允许误差：△允=T×（1/3-1/10）=0.01mm,（取1/3）；3. 测量不确定度:U=T/2Mcp=0.3/2×2=0.075mm Mcp为过程能力指数，Mcp值取24. 测量范围推导：φ39±0.15mm，选择测量范围（25-50）mm的外径千分尺 ，满足要求。 |
| 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 | 校准有效期 |
| 外径千分尺 | （25-50）mm | ±0.004mm | 2017-Y8677 |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1、测量过程的计量要求产品直通截止器的外径公差T=0.3mm测量最大允许误差：△允=T×（1/3-1/10）=0.075mm,（取1/3）；2、测量设备的计量特性（25-50）mm的外径千分尺，最大允许误差为±0.004mm；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： e60ca5f4e14a0a268a37e3552ec3cde 验证日期：2020 年 12 月 18 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。审核员签字：**7422e922502943a599e3e1aee9fca0a**企业代表签字：d4a826f31f41524969235c6fa6e895a 审核日期： 2020 年 12月 24日 |