受理编号：0096-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 电池首尾栅线距离测量 | 被测参数要求(含公差) | (165.790±0.020)mm |
| 被测参数要求识别依据文件 | 6-CP-J-More-15-001《控制计划-激光掺杂》\_A5.xlsx |
| 计量要求导出方法 1、测量参数公差范围： T=±0.020mm；导出测量设备的最大允许误差△允≤1/3Ｔ=±0.02ꓫ1/3=±0.0065mm=±6.5μm 2、测量设备校准不确定度推导： = 13×1/3= 4.3μm3、测量范围导出：被测参数165.790mm,测量范围延伸为(100~200)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 |
| 影像测量仪432180601 | SY-432CNC | ±（3+L/200）μm | 1TA20000520-0020A | 2020.11.04 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录 影像测量仪的测量范围为（0.003~480）mm，满足导出的计量要求测量范围(100~200)mm的要求；影像测量仪测量165.882mm时，误差为±3.83μm，满足导出的计量要求的最大允许误差±6.5μm的要求; 影像测量仪校准结果U=1.6μm，k=2，满足导出的计量要求U95允=4.3μm，k=2的要求。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：童廉成 验证日期：2020 年11 月05 日 |
| 认证审核记录：1. 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. 测量设备已检定/校准；
5. 测量设备验证正确。

审核员签字： 企业代表签字： 审核日期：2021年 01 月21 日 |