编号：0422-2021

**计量要求导出和计量验证记录表`**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 上接头外径尺寸测量 | 被测参数要求(含公差) | mm |
| 被测参数要求识别依据文件 | XGY/ZY-12/1《封隔器上接头外径加工工艺》 |
| 计量要求导出方法（可另附）1. 上接头外径尺寸测量控制在mm,T=0.087mm2. 测量最大允许误差：△允=T×（1/3-1/10）=0.029mm,（取1/3）；3. 测量不确定度:U=T/2Mcp=0.087/2×2=0.022mm Mcp为过程能力指数，Mcp值取24. 测量范围推导：φ100mm，选择测量范围（0-300）mm的游标卡尺 ，满足要求。 |
| 计量校准过程 | 测量设备名称/编号 | 型号规格 | 主要计量特性(最大允差或示值误差最大值/准确度等级/测量不确定度) | 校准/检定证书编号 | 校准/检定日期 |
| 游标卡尺 | （0-300）mm | ±0.02mm | HK2007050965  | 2021.2.5 |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1、测量过程的计量要求上接头外径尺寸测量外径公差T=0.87mm测量最大允许误差：△允=T×（1/3-1/10）=0.029mm,（取1/3）；2、测量设备的计量特性（0-300）mm的游标卡尺，最大允许误差为±0.02mm；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：C:\Users\Administrator\Desktop\刘东至.png 验证日期：2021年4月29日 |
| 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。1612513876(1)审核人员签字：受审核方代表签字： C:\Users\Administrator\Desktop\邹云龙.png 审核日期：2021年 5月 10 日 |