编号：0083-2018-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 束丝后导体直径测量 | 被测参数要求(含公差) | φ（1--24）mm±0.1mm |
| 被测参数要求识别依据文件 | 束绞工艺卡 （ 标识号 21080567） |
| 计量要求导出方法（可另附）1. 测量参数的允许误差：±0.1mm 测量参数公差范围：T＝0.1－（-0.1）＝0.2mm

计量要求： △允＝T/3＝0.2/3＝0.067mm 1. 测量范围的导出

测量范围要求：φ（1--24）mm ±0.1mm ，微米千分尺测量范围为：（0-25）mm  |
| 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 |
| 微米千分尺/LS-02-12 | (0-25)mm | ±2μm | 221000743 | 2021.4.9 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录 1. 采用Mcp值验证： 测量参数公差：T＝ 0.2mm 微米千分尺最大允差：±0.2μm Mcp=T/3u1 = 0.2 /3×0.002 = 33.3 ＞ 1.12.测量设备微米千分尺的测量范围（0- 25）mm满足被测参数（1--24）mm的范围要求。验证合格，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： 验证日期： 2021 年6 月 25 日 |
| 认证审核记录：1. 被测参数要求识别是否代表了“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. 测量设备经过校准
5. 测量设备验证正确

审核员签名：企业代表签字： 审核日期： 2021 年 9 月 17 日 |