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 ＞ 1.1  2.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 | | | | | | | | |