编 号：0142-2019-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 成型凹模外径尺寸测量 | 被测参数要求(含公差) | mm |
| 被测参数要求识别依据文件XW/CL-01 | 成型凹模外径尺寸测量过程控制规范 |
| 计量要求导出方法（可另附）1. 产品成型凹模外径控制在mm,T=0.1mm2. 测量最大允许误差：△允=T×（1/3-1/10）=0.025mm,（取1/4）；3. 测量不确定度:U=T/2Mcp=0.1/2×2=0.025mm Mcp为过程能力指数，Mcp值取24. 测量范围推导：φ95mm，选择测量范围（0-300）mm的数显游标卡尺 ，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 |
| 数显游标卡尺 | （0-300）mm | ±0.02mm | E20212351-002 | 2021.10.18 |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1、测量过程的计量要求产品成型凹模的外径公差T=0.1mm测量最大允许误差：△允=T×（1/3-1/10）=0.025mm,（取1/4）；2、测量设备的计量特性（0-300）mm的数显游标卡尺，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： cb0b699c905d31b11b0e2518d581d49_副本 验证日期：2021年10月 10 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。未标题-2审核人员签字：受审核方代表签字：66cc32a19620ee45cb497aa6f96e1b4_副本 审核日期：2021年 10月26 日 |