受理编号0202-2019

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 镜片屈光度测试过程 | | 被测参数要求(含公差) | | 量程：0~+10.00D±0.08 | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | GB/T50081-2002 | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  1、 测量参数公差范围：Ｔ=0.16  2、 计量要求导出：被测参数允差为0.05，△允≤1/3Ｔ=1/3\*0.16=0.05 | | | | | | | |
| 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 |
| 焦度计 | | LM-600P | ±0.01D | 191725227 | | 2019.07.09 |
|  | |  |  |  | |  |
|  | |  |  |  | |  |
| 计量验证记录  选择测量镜片屈光度检测仪器的测量范围为（0～25.00）D，满足被测参数范围要求。  选择测量镜片屈光度检测仪器的的最大允许误差±0.01D；0.02D＜0.05D，满足导出计量要求的要求。  验证合格，符合要求。  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：2019 年11月21日 | | | | | | | |
| 认证审核记录：  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，测量设备经过检定，测量设备验证方法正确。  审核员签字：  企业代表签字： 审核日期：2019年11月23日 | | | | | | | |