受理编号：1179-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 不锈钢冷加工棒直径测量过程 | 被测参数要求(含公差) | Φ21.1mm, (-0.033~0)mm |
| 被测参数要求识别依据文件 | 《不锈钢冷加工钢棒进货检验规范》  |
| 计量要求导出方法1．测量设备最大允许误差：△允≤T×1/3=0.033×1/3=0.011mm=±0.0055mm2.测量设备校准不确定度推导： =0.011×1/3=0.004mm3．测量范围推导：Φ21mm ，测量范围向两边延伸为：（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 |
| 外径千分尺41126 | (0~25)mm | ±0.004mmU=0.0013 mm k=2 | L2103008 | 2021.03.03 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录测量设备的测量范围为(0~25)mm，满足导出计量要求测量范围Φ21.1mm的要求；测量设备的最大允许误差为±0.004mm，满足导出计量要求最大允许误差△允≤±0.0055mm的要求；测量设备的校准U=0.0013 mm k=2，满足导出的不确定度U95允=0.004mm的要求。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08 月 10 日 |
| 审核记录：1. 被测参数要求识别代表了“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. 测量设备已检定/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11 月 23 日 |