编号：0082-2017

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 检定过程声路长的测量 | 被测参数要求(含公差) | (500-1200)mm ±1mm |
| 被测参数要求识别依据文件 | 技术规程/岗位操作法 |
| 计量要求导出方法：1. 测量参数公差范围：Ｔ=2mm

△允≤1/3×Ｔ=2×1/3=0.66mm＝±0.33mm1. 测量范围：向两边延伸，导出测量设备的测量范围满足(200-1500) mm即可

3、测量设备校准不确定度推导：=0.66×1/3=0.22mm |
| 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 |
| 内径千分尺50019 | （100-2000）mm | 22µm | 第50101611号 | 2022.9.5 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录测量设备的测量范围(100-2000)mm，满足计量要求的测量范围(200-1500)mm的要求。测量设备最大允许误差22µm，满足于测量过程最大允许误差0.66mm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： 叶青 验证日期：2022年 9月 8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/校准，测量设备验证方法正确。微信图片_20220929215256审核员意见： 企业代表签字： QQ图片20161124145138 审核日期：2022年10月28日 |