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＝±0.33mm   1. 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 | | | | | | | | |