编号：0009-2018-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 钢丝直径 | 被测参数要求(含公差) | 4-0.1240mm |
| 被测参数要求识别依据文件 | YB/T5092-2005《焊接用不锈钢丝》 |
| 计量要求导出方法：1. 被测参数要求4-0.1240mm，导出测量范围应覆盖（3～5）mm。
2. 被测参数允差0～-0.124mm，T=0.124，导出计量要求：Δ允=T/3=0.041
 |
| 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/L3 | (0～25)mm | ±0.004mm | JD2020113724 | 2020.12.30 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1. 选择的测量设备测量范围为(0～25)mm，满足导出测量范围（3～5）mm的要求；
2. 选择的测量设备最大允许误差为±0.004mm，0.008<Δ允=0.041，满足导出计量要求的要求。

验证结论：符合 □有缺陷 □不符合（注：在选项上打√，只选一项）汪素娟.jpg验证人员签字： 验证日期：2021年1月10日 |
| 认证审核记录：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. 测量设备已进过检定/校准；
5. 测量设备验证正确。

微信图片_20181022165728.jpg审核员签名：朱建国.jpg企业代表签字： 审核日期：2021年12月05日 |