编号：0163-2019-AA-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 房屋室内面积尺寸测量过程 | | | 被测参数要求(含公差) | | 5000±50㎜ | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | | GB/T17986-2000《房产测量规范》 | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  1.被测参数要求（5000±50）mm，T=50mm  2.△允≤1/3Ｔ =±50×1/5=±10mm  3 U₉₅=△允×⅓=±3.3mm  4.测量设备的测量范围（0－100）m测量设备的测量示值误差≦±3mm | | | | | | | | |
| 计量校准过程 | 测量设备名称 | | 型号规格 | 设备特性 | | 检定证书编号 | | 检定日期 |
| 手持式激光测距仪19C087993 | | SF-G100 | ±3mm | | 川测计检字第20210013534 | | 2021年3月27日 |
| 计量验证记录  该手持式激光测距仪(型号SF-G100设备编号19C087993)的测量范围大于测量过程要求的测量范围  测量设备示值误差小于测量设备最大允许误差  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： 王雪 验证日期： 2021 年 09 月 16 日 | | | | | | | | |
| 审核人员意见：  该测量过程已按产品要求导出了过程允许不确定度和设备最大允许误差，被测参数要求识别已代表了顾客的要求，允许不确定度和最大允许误差的导出方法正确，测量设备已进行校准，计量验证方法正确，验证结论为合格，能满足计量要求。  53a5a87445d9ecd06a7f052ba54a707  审核员签字：  40e2ce4356809a4c5d669bc7a8d87e0受审核方代表签字： 审核日期： 2021 年 12 月10 日 | | | | | | | | |