编号：0251-2019-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 软管内径测量过程 | 被测参数要求(含公差) | Φ9.5mm±0.4mm |
| 被测参数要求识别依据文件 | CJT490 2016 《燃气用具连接用金属包覆软管》 |
| 计量要求导出方法（可另附）被测参数公差T=±0.4mm1．测量设备最大允许误差：△允≤T×1/3=±0.4×1/3=±0.13mm2.测量设备校准不确定度推导： =0.13×1/3=0.043mm3．测量范围推导：Φ9.5mm±0.4mm ，测量范围向两边延伸为：（8-12）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 |
| 数显游标卡尺JN148 | （0～150）mm | 0-70mm段±0.02mm，U=0.01mm k=2 | CD-2021000130 | 2021.03.10 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录测量设备的测量范围为（0～150）mm，满足导出计量要求测量范围（8-12）mm的要求；测量设备的最大允许误差为±0.02mm，满足导出计量要求最大允许误差△允≤±0.13mm的要求；测量设备的校准结果的 U=0.01mm k=2，满足导出计量要求U95允≤0.043mm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）C:\Users\wsp\AppData\Local\Temp\WeChat Files\14c91d2ac6fec0d45b5f3497a903820.jpg验证人员签字： 验证日期：2021 年03 月15 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. 测量设备已检定/校准；
5. 测量设备验证正确。

审核员签名：C:\Users\wsp\AppData\Local\Temp\WeChat Files\14c91d2ac6fec0d45b5f3497a903820.jpg企业代表签字： 审核日期：2022 年01 月14 日 |