受理编号：0086-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 铜管管材外径尺寸测量过程 | 被测参数要求(含公差) | 外径尺寸：Φ18mm±0.04mm |
| 被测参数要求识别依据文件 | QJ/BM04.04 - 2017铜管成品检验规程 |
| 计量要求导出方法1、测量参数公差范围：Ｔ=0.08mm2、测量设备的最大允许误差△允≤Ｔ×1/3=0.08mm×1/3=0.026mm=±0.013mm3、测量设备校准不确定度推导： =0.026mm×1/3=0.0088mm4、被测参数测量范围：外径尺寸为（17.96-18.04）mm,选用测量范围（0-25）mm的外径千分尺进行测量。 |
| 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/LS:12015 | （0-25）mm | 示值误差：±0.004mm*U*=0.0014mm *k*=2 | CD1912207447-001  |  2021.11.16 |
| 计量验证记录：测量设备的测量范围为（0-25）mm，满足导出计量要求测量范围（17.96-18.04）mm的要求；测量设备的示值误差为±0.004mm，满足导出计量要求最大允许误差±0.013mm的要求；测量设备的校准不确定度*U*=0.0014mm ，*k*=2,满足导出计量要求校准不确定度*U95允=*0.0088mm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： C:\Users\ADMINI~1\AppData\Local\Temp\WeChat Files\f6eb692274318c8ccd5ea4f653ceb85.png 验证日期： 2021年11月20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. 测量设备经校准；
5. 测量设备验证方法正确。

审核员签名：说明: C:\Users\ADMINI~1\AppData\Local\Temp\WeChat Files\0f58b70015cdcf0a1991cab9d5c48dc.png企业代表签字： C:\Users\ADMINI~1\AppData\Local\Temp\WeChat Files\04e8e82f5279fff9e28f41691e00cf3.png 审核日期： 2022 年 02 月14日 |