编号：0427-2021-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 锯路误差 | | 被测参数要求(含公差) | | 70mm±0.2mm | | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | 检验规范 | | | | |
| 计量要求导出方法   1. 被测参数要求70mm±0.2mm，导出测量设备的测量范围为（35～100）mm。 2. 被测参数允差±0.2mm，T=0.4mm，导出计量要求：Δ允=T/(2×3)=0.06mm。 | | | | | | | | |
| 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 |
| 游标卡尺/T13080600 | | (0～150)mm | | ±0.02mm | | CD2021B-011428 | 2021.8.12 |
|  | |  | |  | |  |  |
|  | |  | |  | |  |  |
| 计量验证记录   1. 选择的测量设备游标卡尺的测量范围是(0～150)mm，满足导出测量范围的要求。 2. 测量设备游标卡尺的允差是±0.02mm，0.02mm<0.06mm=Δ允，满足导出计量要求。   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： 验证日期：2021年8月13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. 测量设备经过检定/校准； 5. 测量设备验证正确。   微信图片_20211218135005  审核员签名：  胡雯雯.jpg  企业代表签字： 审核日期：2022年06月25日 | | | | | | | | |