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 |