受理编号：0162-2020-2022**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 弦轴直径测量 | 被测参数要求(含公差) | (Φ6.9±0.5)mm  |
| 被测参数要求识别依据文件 |  GB/T10159-2015 |
| 计量要求导出方法（可另附）1. 被测参数要求(6.9±0.5)mm ，选用测量设备的测量范围：（0～150）mm的数显卡尺。
2. 被测参数允差：△允≤T/3=1.0/3=0.33mm

3、测量过程不确定度推导： =0.33×1/3=0.11mm |
| 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 |
| 数显卡尺FLGQ-003 | （0-150）mm | ±0.02mm | 422001853-002 | 2022.7.25 |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录测量设备的测量范围(0-150)mm，满足(6.9±0.5)mm测量范围要求；测量设备最大允许误差±0.02mm，满足导出计量要求最大允许误差0.33mm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）dc61a770cd50b08b22833ddd29b0921验证人员签字： 验证日期：2022 年 08 月04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。

蔡萍审核员签字：dc61a770cd50b08b22833ddd29b0921企业代表签字： 审核日期：2022 年 08 月28 日 |