编号：1014-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 阀体外径尺寸测量过程 | 被测参数要求(含公差) |  |
| 被测参数要求识别依据文件 |  阀体图纸，图纸编号为TYTJ-02-00 |
| 计量要求导出方法：1. 测量参数公差范围：Ｔ=0.2mm

2、测量设备的最大允许误差：Δ允≤T/3=0.2mm/3=0.067mm3、测量设备校准不确定度推导：*U9*5允 ≤Δ允/3=0.067mm/3=0.022mm 1. 被测参数测量范围：外径尺寸：（39.9-40.1）mm，选用测量范围（0-200)mm的游标卡尺实施测量。
 |
| 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 |
| 游标卡尺/15090043 | （0-200)mm | ±0.03mm*U*=0.01mm,*k*=2 | 2207829 | 2022.7.7 |
| 计量验证记录：测量设备的测量范围（0-200)mm；满足导出计量要求测量范围（39.9-40.1）mm的要求；测量设备的最大允许误差0.03mm；满足导出计量要求最大允许误差Δ允≤0.067mm的要求；测量设备的不确定度*U*=0.01mm,*k*=2；满足导出计量要求不确定度*U9*5允 ≤0.022mm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： 验证日期：2022年7月8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. 测量设备验证正确。

审核员签名：企业代表签字： 审核日期：2022.9.2 |