受理编号：1051-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 钮扣拉力检测过程 | 被测参数要求(含公差) | ≥70N ,（90±20）N |
| 被测参数要求识别依据文件 | GB/T 22704-2019及企业检验规范 |
| 计量要求导出方法 ：1、测量参数公差范围：T=±20N 2、 导出测量设备最大允许误差：△允≤T×1/3=±20×1/3=±6.7N3、 测量设备不确定度推导: =13.4×1/3=4.5N4、测量范围导出：测量设备的测量范围需覆盖被测参数范围，因此测量范围至少为(50-150)N。 |
| 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 |
| 钮扣拉力试验机CW-CL-01 | HBJ | ±2%Urel=0.4% k=2 | ZD202209052222 | 2022.9.5 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1）测量设备的测量范围(0-300)N，满足导出计量要求的测量范围(50-150)N的要求。2）测量设备最大允许误差±2%，以检测100N时计算，实际最大误差Δ=±2N,满足导出的测量设备最大允许误差△允≤±6.7N 的要求。3) 测量设备校准结果Urel=0.4% k=2，以检测100N时计算，U=0.4N 满足导出的测量设备U95允≤4.5N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 9 月 10 日 |
| 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。

审核员签名：企业代表签字： 审核日期：2022 年09 月 18 日 |