编号：1179-2021-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 不锈钢冷加工棒直径 | 被测参数要求(含公差) | Φ$3mm \begin{matrix}0\\-0.03mm\end{matrix}$  |
| 被测参数要求识别依据文件 | TL/J431.13-2015《不锈钢冷加工钢棒进货检验规范》 |
| 计量要求导出方法（可另附）1. 测量范围导出：测量范围需覆盖被测参数范围，因此测量范围至少为(0-25)mm
2. 测量设备最大允许误差：△允≤T×（1/3～1/10）=0.01mm=±0.005mm （取1/3）

3、测量过程不确定度推导：U=T/2Mcp=0.03/4=0.0075mm (Mcp取2) |
| 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 |
| 外径千分尺41126 | (0-25)mm | ±0.004mm | L2200640 | 2022-3-5 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1）测量设备显示的测量范围（0-25)mm,不低于实际测量的范围（3-20）mm，满足要求。2）通过溯源获知外径千分尺的最大示值误差为±0.004mm，满足测量设备最大允许误差△允≤±0.005mm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03 月 15 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。

审核员签名：吴素平 企业代表签字： 审核日期：2022 年11 月 03 日 |