受理编号：1109-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 滤筒折高检测过程 | 被测参数要求(含公差) | (45±0.1)mm |
| 被测参数要求识别依据文件 | 检验规程 |
| 计量要求导出方法 1、 测量参数公差范围：Ｔ=±0.1mm测量设备的△允≤1/3Ｔ=±0.1mm×1/3=±0.033mm 2、测量设备校准不确定度推导：U95允≤Δ允×1/3==0.066×1/3=0.022mm3、测量范围推导：正常情况被测参数为（10~125）mm ，选择测量范围：量程（0-150）mm的游标卡尺。 |
| 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01# | （0~150）mm | (0~70)mm内，MPE:±0.02mm | YT-056-2021-1246248 | 2021.12.16 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1.测量设备的测量范围(0-150)mm，满足计量要求的测量范围（10~125）mm的要求。2. 测量设备在(0~70)mm内最大允许误差±0.02mm，满足计量要求△允≤±0.033mm 的要求。3. 测量设备校准不确定度U=0.013mm,k=2，满足计量要求测量不确定度U95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 08 月 02 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10 月 27 日 |