受理编号：1138-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 阀杆直径检测过程 | 被测参数要求(含公差) | Φ12 (-0.076~-0.04)mm |
| 被测参数要求识别依据文件 | 阀杆图样 |
| 计量要求导出方法（可另附）1、 测量参数公差范围：Ｔ=0.036mm测量设备的△允≤1/3Ｔ=0.036mm×1/3=0.012mm 2、测量设备校准不确定度推导：U95允≤Δ允×1/3==0.012×1/3=0.004mm3、测量范围推导：被测参数为Φ15mm左右 ，选择测量范围：量程（0-25）mm的外径千分尺。 |
| 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 |
| 外径千分尺SH140514108 | （0-25）mm | ±0.004mm | YT-060-20221019710 | 2022.10.26 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1.测量设备的测量范围(0-25)mm，满足计量要求的测量范围Φ12mm左右的要求。2. 测量设备最大允许误差±0.004mm，满足计量要求△允≤0.012mm 的要求。3. 测量设备校准不确定度U=0.002mm,k=2，满足计量要求测量不确定度U95允≤0.004mm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 10 月 29 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：吴素平企业代表签字： 审核日期：2022 年 11 月 13 日 |