受理编号：0003-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 办公桌底脚平稳性测量过程 | 被测参数要求(含公差) | 760mm，±2mm |
| 被测参数要求识别依据文件 | GB /T 3324-2017  |
| 计量要求导出方法 1. 测量参数的公差范围T=4mm测量设备的最大允许误差△允 ≤T×1/3=4×1/3=1.33mm ；2.测量设备测量不确定度推导: U95允≤△允×1/3=1.33/3=0.44mm；3.测量范围的导出：被测参数测量范围760mm，导出的钢卷尺的测量范围上限为1000mm。 |
| 计量校准过程 | 测量设备名称 | 型号规格 | 设备特性(示值误差等) | 校准证书编号 | 校准日期 |
| 钢卷尺HH-JC-01 | （0-5）m | ±（0.3+0.2L）mm | ZS19123399D004 | 2019.12.31 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1. 测量设备的测量范围（0-5）m，满足测量高度760mm的要求。
2. 测量设备的允许误差为±（0.3+0.2L）mm当测量760mm时，允许误差为±0.45mm，即0.9mm,满足导出测量设备最大允许误差△允 =1.33mm的要求。

采用能力指数法进行验证：$Mcp=\frac{T}{3u\_{1}}=\frac{4}{3×0.45}=2.96$ （要求为1.1以上），满足要求。3、测量设备的校准不确定度U=(0.1+0.01L)mm k=2,即当测量760mm时U=0.11mm,满足于导出的测量设备U95允=0.44mm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：寿春芳 验证日期：2019 年07 月31 日 |
| 认证审核记录：该测量过程被测参数要求识别代表了“顾客”的要求，计量要求导出方法正确，测量设备的配备满足计量要求，测量设备经过校准，测量设备验证方法正确。审核员签字： 企业代表签字： 审核日期：2020 年 01 月05 日 |