受理编号：1237-2021-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 闸阀阀杆直径尺寸测量过程 | | 被测参数要求(含公差) | | 直径尺寸 | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | 图纸号为4″Z40H-300LB-03的阀杆图纸 | | | |
| 计量要求导出方法  1、测量参数公差范围：Ｔ=0.20mm  2、测量设备的最大允许误差Δ允=Ｔ/3=0.20mm/3=0.067mm  3、被测参数测量范围：技术要求直径尺寸，即（25.75-25.95）mm选用测量范围为（0-150）mm的游标卡尺能够满足测量要求。 | | | | | | | |
| 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/1702372624 | | （0-150）mm | | ±0.03mm | CD01-202207284422753 | 2022.07.29 |
| 计量验证记录：  测量设备的测量范围为（0-150）mm，满足导出计量要求测量范围（25.75-25.95）mm的要求；  测量设备的最大允许误差为0.03mm，满足导出计量要求最大允许误差0.03≤Δ允的要求;  验证结论：☑符合 □有缺陷 □不符合（注：在选项上打√，只选一项）  黄洋  验证人员签字： 验证日期： 2022年8月5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. 测量设备经校准； 5. 测量设备验证方法正确；   我电子签名92764bb375c44007ba1788b07a13b84  审核员签名：  匡士标  企业代表签字： 审核日期：2022年11月28日 | | | | | | | |