编号：0003-2019-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 热镀锌钢管接地装置厚度测量 | 被测参数要求(含公差) | (4)㎜ |
| 被测参数要求识别依据文件 | HGDS-φ80\*4\*2500图纸 |
| 计量要求导出方法（可另附）1.测量参数长度公差范围：T=0.8㎜2.导出测量设备最大允许误差：△允≤T×1/3=0.8×1/3=±0.26㎜3.测量范围导出：测量范围根据导出的原则，测量范围应(0～6.45）mm因此选择(0～150)㎜的游标卡尺满足要求。 |
| 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JT-L-001 | (0~150)㎜ | ±0.03㎜ | ZD202207011940 | 2022.7.1 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1）测量设备的测量范围（0～150）㎜游标卡尺，满足计量导出的测量范围(0～6.45)mm的要求。2）测量设备的最大允许误差±0.03㎜，满足导出的测量设备最大允许误差△允≤±0.26㎜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：b11255efdd979574640465a96667baa 验证日期：2022年 7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. 测量设备检定/校准合格。
5. 测量设备验证正确。

审核员签名：114e4949f7b34d7a9d72d75eb5da6f1企业代表签字：b11255efdd979574640465a96667baa 审核日期：2023年1月6日 |