受理编号：0114-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 通径尺寸测量 | | | 被测参数要求(含公差) | | Φ10±0.1mm | | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | 产品图纸MTF-S-DN-1.6MPa-01 | | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）   1. 公差T＝（0.1-(-0.1)＝0.2mm 2. 测量过程最大允许误差：△允=T/3=0.2/3=0.06mm=±0.03 mm。 3. 测量范围推导：测量范围外推至（0-120 ）mm | | | | | | | | |
| 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/1811463 | 0～150mm | | ±0.02mm | | 01388625-001 | 2022/11/17 |
| 计量验证记录  测量设备：测量范围为：（0～150）mm，满足导出计量要求为（0～120）mm要求；  测量设备：检定证书报告合格，其最大允许误差为±0.02mm,满足导出计量要求±0.03 mm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 11 月 18 日 | | | | | | | | |
| 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，测量设备的配备能够满足计量要求，测量设备经过校准，测量设备验证方法正确。  微信图片_20230113202238.png  审核员签名：    企业代表签字： 审核日期： 2023 年 1 月 13 日 | | | | | | | | |