编号：0086-2022-2023

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 铜管管材外径 | | 被测参数要求(含公差) | | 外径尺寸：（φ6～φ18）mm  最大允许误差:±0.04mm | | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | QJ/BM04.04 - 2013铜管成品检验规程 | | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）   1. 测量参数公差范围：T=0.08mm， 2. 测量设备的最大允许误差：Δ允≤T/3=0.08/3=0.026=±0.013mm，   3、被测参数测量范围：（φ6～φ18）mm，选用（0-25）mm外径千分尺进行测量。 | | | | | | | | |
| 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/LS12015 | | （0-25）mm | | 最大允差：±0.004mm | | JD-202216837 | 2022.11.15 |
| 计量验证记录  1.测量设备测量范围：（0-25）mm，满足（φ6～φ18）mm的测量范围要求；  2.测量设备准确度等级：最大允差：±0.004mm，满足导出计量要求最大允许误差Δ允≤±0013mm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12月17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. 测量设备的配备是否计量要求。 4. 测量设备经过检定。 5. 测量设备验证正确。   审核员签名：    企业代表签字： 审核日期：2023 年2月17日 | | | | | | | | |