受理编号：0154-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 清管器固定套尺寸检验 | | | | 被测参数要求(含公差) | | 70±0.5mm | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | Q/SNY04-2020《LCQZ系列智能电子清管器及成套设备》 | | | | | |
| 计量要求导出方法  1、测量参数公差范围：Ｔ=1mm  2、测量设备的最大允许误差MPE:Ｔ×1/3=1mm×1/3=0.33=±0.17mm  3、测量设备校准不确定度推导：  4、被测参数测量范围：固定套尺寸范围70±0.5mm,选用测量范围为（0-300）mm的带表游标卡尺进行检验。 | | | | | | | | | |
| 计量校准过程 | 测量设备  名称/编号 | | 型号规格 | | 设备特性  (示值误差等) | | 检定证书编号 | | 检定日期 |
| 带表游标卡尺/40803 | | （0-300）mm | | MPE:±0.02mm | | CY0120003711 | | 2020.06.02 |
| 计量验证记录：  测量设备的测量范围为（0-300）mm，满足导出计量要求管材壁厚范围（70±0.5mm的要求；  测量设备的最大允许误差为±0.02mm，满足导出计量要求最大允许误差±0.17mm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：李景华 验证日期： 2020 年08月 03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。   审核员意见：  企业代表签字： 审核日期：2020 年8月7 日 | | | | | | | | | |