受理编号：0162-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 弦轴直径测量过程 | 被测参数要求(含公差) | Φ（7±0.25）mm |
| 被测参数要求识别依据文件 | GB/T 10159-2015 |
| 计量要求导出方法1、 测量参数公差范围：Ｔ=±0.25mm△允≤1/3Ｔ=±0.25mm×1/3=±0.083mm 2、 测量范围推导：被测参数为(6.75-7.25)mm ，两边延伸（0-20）mm，选择测量范围量程0-150mm的数显游标卡尺。3、测量设备校准不确定度推导：$U\_{95允}\leq ∆\_{允}×\frac{1}{3}$==0.166×1/3=0.055mm |
| 计量校准过程 | 测量设备名称 | 型号规格 | 设备特性(示值误差等) | 检定证书编号 | 检定日期 |
| 数显游标卡尺C1211155496 | (0-150)mm | ±0.02mm | 2020105897001 | 2020.6.15 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1.测量设备的测量范围（0-150）mm，满足计量要求的测量范围（0-20）mm的要求。2. 测量设备最大允许误差±0.02mm，满足计量要求±0.083mm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：何若胜 验证日期：2020 年06 月20 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. 测量设备已检定/校准；
5. 测量设备验证正确。

审核员签字：企业代表签字： 审核日期：2020 年 08 月23 日 |