编 号：0193-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | MS705-3c-4圆柱锁开孔尺寸测量过程 | | | | 被测参数要求(含公差) | | 外径Φ20（+0.2/0）mm | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | GB21556-2008《锁具安全通用技术条件》，SLR-RD-16《MS705-3c-4圆柱锁技术要求及检验规范》 | | | | | |
| 计量要求导出方法  1、测量参数公差范围：Ｔ=0.2mm  2、测量设备的最大允许误差△允≤Ｔ×1/3=0.2×1/3=0.067mm=±0.33mm  3、测量设备校准不确定度推导：  =0.066mm×1/3=0.022mm  4、被测参数测量范围：圆柱锁开孔尺寸为Φ20（+0.2/0）mm ,选用测量范围（0-150）mm的游标卡尺进行测量。 | | | | | | | | | |
| 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) | | 校准证书编号 | | 校准日期 |
| 数显卡尺 | | （0-200）mm | | ±0.02mm  *U*=0.01mm *k*=2 | | PS20032960221 | | 2020.04.22 |
| 计量验证记录：  测量设备的测量范围为（0-150）mm，满足导出计量要求测量范围Φ20（+0.2/0）mm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±0.33mm的要求；  测量设备的校准不确定度*U*=0.01mm (*k*=2),满足导出计量要求校准不确定度*U*95允=0.022mm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：沈超 验证日期：2020 年4月26 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： 年 月 日 | | | | | | | | | |