受理编号： 0164-2020-AA

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 控制箱衬板尺寸 | 被测参数要求(含公差) | 500±2m m |
| 被测参数要求识别依据文件 | ZD-JC-502.1 |
| 计量要求导出方法（可另附）1.被测产品控制箱衬板尺寸要求为500±2m m，T=4mm。计量要求导出：△允≤T/3=4/3=1.33mm；2.测量范围：被测参数500mm，钢卷尺测量程为（0-3000）mm，在检测范围之内。 |
| 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 |
| 钢卷尺 | （0-3000）mm | ±0.4m m | J20211S00410 | 2020.10.12 |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录被测参数500mm,选用测量设备钢卷尺的测量范围是（0～3000）mm，满足计量要求测量范围。被测参数要求控制在500 ±2m m，△允=1.33m，选用的钢卷尺的最大允许误差为±0.4mm，满足计量要求。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： 张侃 验证日期：2020 年 10月16 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10 月 28日。 |