编 号： 0273-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 基表夹板字轮开档长度测量过程 | | | | 被测参数要求(含公差) | | 25(+0.24/+0.10)mm | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | GB/T778.2-2018《饮用冷水水表和热水水表第2部分：试验方法》 | | | | | |
| 计量要求导出方法   1. 测量参数公差范围：Ｔ=0.14mm 2. 测量设备的最大允许误差△允≤Ｔ×1/3=0.14×1/3=0.046mm=±0.023mm   3、测量设备校准不确定度推导：  =0.046×1/3=0.016mm  4、被测参数测量范围：25(+0.24/+0.10)mm，向两边延伸至（10-35）mm，选用（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) | | 检定证书编号 | | 检定日期 |
| 游标卡尺 | | （0～150）mm | | ±0.02mm | | BT20-0583 | | 2020.10.15 |
| 计量验证记录：  测量设备的测量范围为（0～150）mm，满足导出计量要求的测量范围（10-35）mm的要求；  测量设备最大允许误差为±0.02mm，满足导出计量要求最大允许误差△允≤±0.023mm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：宋圆圆 验证日期：2020年10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12月14日 | | | | | | | | | |