受理编号：0725 -2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | DN100缠绕管内径检测 | 被测参数要求(含公差) | ( 100±0.1)mm |
| 被测参数要求识别依据文件 | DN100缠绕管内径检测图纸要求 |
| 计量要求导出方法（可另附）1.测量参数公差范围： 测量参数DN100缠绕管内径检测公差范围：T=0.1-（-0.1））=0.20mm △允=T×1/3=0.2\*1/3=0.07mm（取1/3）2．测量范围导出：测量过程的测量范围为（99.9～100.1）mm，测量设备测量范围选取（0～150）mm游标卡尺即可。 |
| 计量校准过程 | 测量设备名称/编号 | 型号规格 | 主要计量特性(最大允差或示值误差最大值/准确度等级/测量不确定度) | 校准/检定证书编号 | 校准/检定日期 |
| 游标卡尺/180747720 | （0～150）mm | ±0.02mm | ZD202107051877 | 2021.7.5 |
| 计量验证记录:1、测量范围：测量设备的测量范围是（0～150）mm，满足计量要求中测量设备的测量范围（99.9-100.1）mm的要求。2、测量设备的最大允许误差为 ±0.02mm，满足计量要求中测量过程的最大允许误差0.07mm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： 胡佳智 验证日期： 2021 年 7 月6 日 |
| 审核记录该测量过程：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. 测量设备经过检定/校准;
5. 测量设备验证方法正确;

审核员签名：**7422e922502943a599e3e1aee9fca0a**企业代表签字：561e1a8ced8a213693ec3c1664a6d09 审核日期： 2021 年 7 月13 日 |