受理编号：0878-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 耳板内径检验过程 | 被测参数要求(含公差) | (30.3±0.1)mm |
| 被测参数要求识别依据文件 | TLT-30.9.7《耳板图样》 |
| 计量要求导出方法1．测量设备最大允许误差：△允≤T×1/3=±0.1×1/3=±0.033mm 2. 测量设备校准不确定度推导： =0.066×1/3=0.022mm3．测量范围推导：被测参数值30.3mm，选择测量设备的量程为：（18-35）mm |
| 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) | 校准证书编号 | 检定日期 |
| 内径百分表L-03-004 | （18-35）mm | 相邻误差±0.008mm | 21D00687 | 2021-5-31 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录测量设备的测量范围为（18-35）mm，满足导出计量要求测量范围30.3mm的要求；测量设备的最大允许误差为±0.008mm，满足导出计量要求最大允许误差△允=±0.033mm的要求；测量设备的校准U=0.0029mm k=2，满足导出计量要求U95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： 验证日期：2021 年 06 月10 日 |
| 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。

审核员签名：企业代表签字： 审核日期：2021 年09 月04 日 |