编号：0094-2019-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 管材壁厚检测过程 | 被测参数要求(含公差) | （8.0~37.4）mm +（1.0~3.9）mm |
| 被测参数要求识别依据文件 | CJ/T358-2019 |
| 计量要求导出方法 1. 管材壁厚检验时控制在（8.0~37.4）mm+（1.0~3.9）mm，选最小公差T=1.0mm2. 测量设备最大允许误差：△允≤T×1/3=0.33mm ；3. 测量不确定度推导: *U*=△允×1/3=0.33×1/3=0.11mm；4. 测量范围推导：（8.0~37.4）mm，两边延伸测量范围：(0~100)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/检定证书编号 | 校准/检定日期 |
| 数显游标卡尺AS-CL-10 | (0-150)mm | (0~150)mm当（0-70）mm时±0.02mm*U*=0. 02mm(k=2) | KSZS2014744D005 | 2020.12.19 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1. 测量设备测量范围(0-150)mm，满足计量要求：(0~100)mm；

2、测量设备最大允许误差：(0~150)mm当（0-70）mm时±0.02mm，满足计量要求的允许误差0.33mm；3、测量设备扩展不确定度 *U*=0. 02mm (k=2)，满足计量要求的*U=*0.11mm。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01 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16 日 |