编号：0103-2020-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 扭矩扳子扭矩示值误差检定过程 | 被测参数要求(含公差) | （200~1000）Nm（±1%） |
| 被测参数要求识别依据文件 | JJG 707-2014《扭矩扳子检定规程》 |
| 计量要求导出方法 1.测量设备最大允许误差：△允≤T/3=±0.33%2.测量设备的扩展不确定度推导：U95允≤△允/3=0.22% 3.测量范围推导：（200~1000）Nm，两边延伸测量范围(100~1500) Nm。 |
| 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 |
| 扭矩扳子测试系统6145020021010001 | NCS2000 | ±0.3% | 03LC20210268 | 2021/2/2 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1. 测量设备的测量范围（2~2000）Nm，满足导出计量要求测量范围(100~1500) Nm的要求；

2、测量设备的最大允许误差±0.3%，满足导出计量要求最大允许误差±0.33%的要求; 3、测量设备的校准扩展不确定度Urel=0.21% k=2 满足导出的测量设备的扩展不确定度U95允=0.22%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 02 月22 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28 日 |