受理编号：0161-2019-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 半成品摩擦系数的检测 | | 被测参数要求(含公差) | | | 0.10-0.30 | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | 《过程检测控制程序》 | | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  被测参数要求：0.10-0.30  ***U***≤1/3T=0.033  测量过程的测量范围要求为（0 ～ 3） N  测量设备的测量范围（0－5）N | | | | | | | | |
| 计量校准过程 | 测量设备名称/编号 | | 型号规格 | | 设备特性  测量误差 | 校准证书  编号 | | 校准日期 |
| 兰光摩擦系数仪/ 1416/PG-023 | | MXD-01 | | －0.2% | GFC01921003899－001 | | 2021-3-8 |
| 计量验证记录  该测量设备经过外部校准，示值误差小于测量设备最大允许误差；符合计量要求，验证合格。  验证结论： √符合 □有缺陷 □不符合 （注：在选项上打√，只选一项）  C:\Users\ADMINI~1\AppData\Local\Temp\1632372225(1).png  验证人员签字： 验证日期： 2021 年 9月 24日 | | | | | | | | |
| 认证审核记录：  公司已经根据工艺要求导出了过程允许不确定度和设备最大允许误差，被测参数要求识别已代表了顾客的要求，过程允许不确定度和设备最大允许误差的导出方法正确，测量设备已进行校准，验证合格，满足计量要求。  F:\12 国标联\各审核老师电子签名\1629167917(1).png  审核员意见：  C:\Users\ADMINI~1\AppData\Local\Temp\1632372381(1).png  企业代表签字： 审核日期： 2021 年 9月 24日 | | | | | | | | |