受理编号：1014-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 阀体内径检测过程 | 被测参数要求(含公差) | Φ18mm（0-+0.02）mm |
| 被测参数要求识别依据文件 | DN20阀体图样 |
| 计量要求导出方法1、测量设备最大允许误差△允≤1/3Ｔ=0.02/3=0.0067mm=6.7µm2、测量设备校准不确定度推导： = 2.2µm3、测量范围推导：被测参数值Φ18mm，（0-+0.02）mm，选择定制的环规Φ18.0000mm和Φ18.0998mm，气动量仪选用示值误差±50µm量程 。 |
| 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 |
| 气动量仪2014D397 | AEC-300 | 选择示值范围±50µm示值误差±2µm | HC210624069 | 2021.06.24 |
| 定制环规  2105 | Φ18.0000mm |  |
| Φ18.0998mm |  |
| 计量验证记录测量设备的示值范围为±50µm=100µm，满足导出计量要求测量范围0.02mm=20µm的要求；测量设备的最大允许误差为±2µm=4µm，满足导出计量要求最大允许误差△允=6.7µm的要求；测量设备的校准U=1µm k=2，满足导出计量要求U95允=2.2µm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 30 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 11 月 13 日 |