受理编号：0106-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 灯柱钢板厚度测量过程 | | 被测参数要求(含公差) | | | （5±0.4）mm | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | 原材料验收 《原材料进场验收规定》 | | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  1.被测参数要求（5±0.4）mm，T=±0.4 mm  2.△允≤1/3Ｔ =±0.4×1/3=±0.13mm  3.测量设备的测量范围（0－150）mm.测量设备的示值误差±0.03mm | | | | | | | | |
| 计量校准过程 | 测量设备名称  /编号 | | 型号规格 | | 设备特性  (示值误差等) | 检定证书编号 | | 检定日期 |
| 游标卡尺  编号51029 | | （0－150）mm | | ±0.03mm | 820014357 | | 2021年08月27日 |
| 计量验证记录：  该游标卡尺(型号(0-150)mm设备编号51029测量范围(0－150）㎜满足测量过程要求（5±0.4）mm  的测量要求，  测量设备示值误差±0.03mm，小于△允=±0.13mm  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：汤安明 验证日期：2021 年 11 月 18日 | | | | | | | | |
| 认证审核记录：  公司已经根据《原材料进场验收规定》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。  53a5a87445d9ecd06a7f052ba54a707  审核员签字：  c03af7b548863d6f92ac297d57e5390  企业代表签字： 审核日期： 2022年02月18日 | | | | | | | | |