编号：0029-2020-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 热轧薄钢板厚度测量过程 | | 被测参数要求(含公差) | | (1.5±0.11)mm | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | GB/T 709-2019 | | | |
| 计量要求导出方法  1、 测量参数厚度公差范围：T=±0.11mm  2、 导出测量设备最大允许误差：△允≤T×1/3=±0.11×1/3=±0.037mm  3、 测量设备不确定度推导:  =0.074×1/3=0.025mm  4、测量范围导出：测量设备的测量范围需覆盖被测参数范围，因此选择(0～25)mm的外径千分尺即可。 | | | | | | | |
| 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 |
| 外径千分尺  TQ-018 | | (0～25)mm | ±0.004mm | CGEL17182021070908 | | 2021.07.09 |
|  | |  |  |  | |  |
|  | |  |  |  | |  |
| 计量验证记录  1）测量设备的测量范围（0~25）mm满足计量要求的测量范围(1.5±0.11)mm的要求。  2）测量设备的最大允许误差±0.004mm，满足导出的测量设备最大允许误差△允≤±0.037mm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 07 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：2022 年04 月12 日 | | | | | | | |