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 |