编号：0068-2018-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 冷轧钢板厚度测量过程 | 被测参数要求(含公差) | $>$(0.8～1.0) mm ±0.035mm |
| 被测参数要求识别依据文件 | GB/T 708-2019 |
| 计量要求导出方法 1、 测量参数公差范围：Ｔ=±0.035mm测量设备的△允≤1/3Ｔ=±0.035mm×1/3=±0.012mm 2、测量设备校准不确定度推导：U95允≤∆允×1/3==0.024×1/3=0.008mm3、测量范围推导：被测参数为(0.8～1.0) mm ，选择测量范围：量程0-25mm的外径千分尺。 |
| 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331442631 | (0-25)mm | ±0.004mm | XP-2022-L-00334 | 2022.01.20 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 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(0.8～1.0) mm的要求。2. 测量设备最大允许误差±0.004mm，满足计量要求△允≤±0.012mm 的要求。3. 测量设备校准不确定度U=0.001mm,k=2，满足计量要求测量不确定度U95允≤0.008mm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：2022 年02 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06 月09 日 |