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=0.008mm  3、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 | | | | | | | | |