编号：0130-2020-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 板材厚度测量过程 | | 被测参数要求(含公差) | | （18±0.2）mm | | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | 工艺图纸 | | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  被测参数要求（18±0.2）mm，T=±0.2mm ***U***≤1/3T=±0.07mm  测量过程的测量范围要求为（18±0.2）mm，选择测量设备的范围（0－150）mm的游标卡尺，  测量设备的最大允许误差±0.02 mm | | | | | | | | |
| 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 |
| 游标卡尺  RX-007 | | （0-150）mm | | ±0.02mm | | 822011759-4 | 2022.6.27 |
|  | |  | |  | |  |  |
|  | |  | |  | |  |  |
| 计量验证记录  该游标卡尺经过外部校准，示值误差小于±0.02mm；符合计量要求，验证合格。  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7月2日 | | | | | | | | |
| 认证审核记录：  公司已经根据工艺图纸导出了测量过程最大允许误差及计量器具的最大允许误差误差，被测参数要求识别已代表了顾客的要求，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。  审核员签名：  企业代表签字： 审核日期：2022年7月2日 | | | | | | | | |