编号：0267-2020-2022

**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) | （25±0.5）mm |
| 被测参数要求识别依据文件 | 板材厚度测量过程控制规范 |
| 计量要求导出方法（可另附）1.被测参数要求：原材料板材厚度要求：（25±0.5）mm，T=±0.5 mm2.△允≤1/3Ｔ =±0.5×1/3=±0.16mm 3.测量过程的测量范围要求为（25±0.5）mm，按照2/3的原则，导出测量范围（0~37.5）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(FC004号) | （0－150）mm | ±0.02mm | ZD20210525 | 2022年5月24日 |
| 计量验证记录1、测量过程的计量要求 板材厚度测量过程最大允许误差为±0.16mm2、测量设备的计量特性游标卡尺，最大允许误差为±0.02mm该游标卡尺经校准，示值误差小于±0.02mm；3、游标卡尺范围（0－150）mm，满足测量范围的要求。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： 尹福建 验证日期： 2022 年 5 月 29 日 |
| 认证审核记录：c0183d15897d8cab28562708f8ddd10公司已经根据原材料验收规定导出了过程允许不确定度和设备最大允许误差，被测参数要求识别已代表了顾客的要求，过程允许不确定度和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 12 月 9 日 |