受理编号：0041-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 不锈钢板厚度测量过程 | | 被测参数要求(含公差) | | | 1.2±0.12mm | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | GB/T3280-2015《不锈钢冷轧钢和钢带》 | | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  1. 不锈钢板厚度为1.2±0.12mm；  2. 测量最大允许误差：△允 =T×（1/3-1/10）=0.12×1/3=±0.004mm（取1/3）；  3.选择测量范围0-25mm的外径千分尺满足要求. | | | | | | | | |
| 计量校准过程 | 测量设备名称  （编号） | | 型号规格 | | 设备特性  (示值误差等) | 检定证书  编号 | | 检定日期 |
| 千分尺  0820479 | | （0-25）㎜ | | ±0.004mm | L02-20190376 | | 2019.11.21 |
|  | |  | |  |  | |  |
|  | |  | |  |  | |  |
| 计量验证记录  1、测量过程的计量要求  不锈钢板厚度最大允许误差为±0.004mm（取1/3）；  2、测量设备的计量特性  0-25mm的外径千分尺，最大允许误差为±0.004mm  将测量过程的计量要求与测量设备的计量特性相比较，满足测量过程的计量要求。  验证结论： ☑符合 □有缺陷 □不符合 （注：在选项上打√，只选一项）  488bd7bfbfdd115c9223e0ef2dba013  验证人员签字： 验证日期：2020 年 3月 24 日 | | | | | | | | |
| 认证审核记录：  该测量过程被测参数要求识别代表了“顾客”的要求，计量要求导出方法正确，测量设备的配备满足计量要求，测量设备经过校准，测量设备验证方法正确。    审核员意见：  1f9e843674932c77e767ad15673fe82  企业代表签字： 审核日期：2020 年 3月 24 日 | | | | | | | | |