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 |