受理编号：0107-2019-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 热轧薄板厚度测量过程 | | | 被测参数要求(含公差) | | （2±0.12）mm | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | | 原材料进厂验收规范 | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  1.被测参数要求（2±0.12）mm，T=0.12 mm  2.△允≤1/3Ｔ =±0.12×1/3=±0.04mm  3.测量过程的测量范围要求为（2±0.12）mm  4.测量设备的测量范围（0－150）mm  5.测量设备的MPEV=±0.03mm | | | | | | | | |
| 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 |
| 游标卡尺 | | （0-150）mm | ±0.03mm | | FS201972342 | | 2020年07月12日 |
| 计量验证记录：  该游标卡尺经过外部检定，示值误差小于±0.03mm；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：2020 年 05 月 20 日 | | | | | | | | |
| 认证审核记录：  公司已经根据工艺图纸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。  审核员签字：  企业代表签字： 审核日期： 2020年06月22 日 | | | | | | | | |