编 号： 0072-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 不锈钢钢带厚度测量 | | | 被测参数要求(含公差) | | | 厚度1.5±0.04mm | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | GB/T3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》 | | | | | |
| 计量要求导出方法：  1、测量参数公差范围：Ｔ=0.08mm  2、测量设备的最大允许误差：MPE=Ｔ/3=0.08mm/3=0.027mm=±0.0135mm  3、测量设备校准不确定度推导：   1. 被测参数测量范围：厚度1.5±0.04mm，选用测量范围（0-25）mm的外径千分尺进行测量。 | | | | | | | | | |
| 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) | 校准证书编号 | | 校准日期 |
| 外径千分尺/A13646 | | （0-25）mm | | | MPE=±0.004mm | YCCD2020-1-000051 | | 2020.04.23 |
| 计量验证记录：  测量设备的测量范围为（0-25）mm，满足导出计量要求测量范围1.5±0.04mm的要求。  测量设备的最大允许误差为MPE=±0.004mm，满足导出计量要求最大允许误差MPE=±0.014mm的要求。  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4月29日 | | | | | | | | | |
| 认证审核记录：   1. 被测参数要求识别代表了“顾客”的要求； 2. 计量要求导出方法正确； 3. 测量设备的配备满足计量要求； 4. 测量设备经校准； 5. 测量设备验证方法正确。   98bfa14354443b3165fbbf54f3f0042  审核员意见：  企业代表签字： 审核日期：2020年05月06日 | | | | | | | | | |