编 号：0106-2018-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 冷卷钢板测厚测量过程 | 被测参数要求(含公差) | 厚度（±0.10mm） |
| 被测参数要求识别依据文件 | 高度控制测量过程控制规范（冷卷钢板测厚） |
| 计量要求导出方法（可另附）见附件 |
| 计量校准过程 | 测量设备名称 | 型号规格 | 设备特性(示值误差等) | 校准证书编号 | 校准日期 |
| 数显卡尺 | （0~200）mm/0.01mm | ±0.01mm | Z20200-E146036 | 2020.5.18 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录将测量设备的最大允许误差与导出的测量过程的计量要求相比较，测量设备的测量范围覆盖计量要求，测量精度优于导出的计量要求，计量特性满足测量过程的计量要求，验证通过。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： 年 月 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. 测量设备经检定/校准。
5. 测量设备验证正确。

审核员意见：计量要求导出和计量验证符合要求。企业代表签字： 审核日期： 年 月 日 |