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 | | | | | | | | |