编 号：0181-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 冷轧钢板的厚度检测 | 被测参数要求(含公差) | （1.2±0.055）mm |
| 被测参数要求识别依据文件 |  GB/T 708-2006 冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差 |
| 计量要求导出方法1. 测量参数公差范围：Ｔ=±0.055mm

导出测量设备最大允许误差△允≤1/3Ｔ=±0.055mm×1/3=±0.018mm2.测量设备校准不确定度推导： =0.036mm×1/3=0.012mm3. 被测参数测量范围：检测冷卷钢板厚度（1.2±0.045）mm，选择千分尺（0-25）mm |
| 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 |
| 外径千分尺ZB003 | 0—25mm | ±0.004mm | HKJ26299003 | 2020.7.3 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录：测量设备的测量范围0-25mm，满足计量要求的测量范围（1.2±0.055）mm的要求；测量设备误差±0.004mm，满足于计量要求最大允许误差±0.018mm的要求；测量设备校准测量结果扩展不确定度U=0.008mm,k=2满足计量要求测量扩展不确定度U95允=0.012mm，k=2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： 邓娟 验证日期：2020 年07 月10 日 |
| 认证审核记录：1. 该测量过程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. 测量设备验证方法正确。

审核员签字：企业代表签字： 审核日期：2020 年09月24 日 |