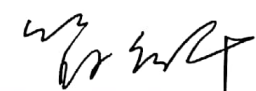




编号: 0105-2018-2020

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	冷轧钢板厚度		被测参数要求(含公差)	$\pm 0.12\text{mm}$	
被测参数要求识别依据文件			GB/T708-2019 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(可另附) 冷轧钢板厚度控制在 $(2.30 \pm 0.12)\text{mm}$ 1) 测量参数公差范围: $T=0.12\text{mm}$ $\Delta_{\text{允}}=T \times (1/3-1/10)$ 取 $1/3$ $\Delta_{\text{允}}=T \times 1/3=0.12/3=\pm 0.04\text{mm}$ 。 2) 测量设备校准不确定度推导: $U=\Delta_{\text{允}}/3=0.04/3=0.0133\text{mm}$					
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
	千分尺	(0-25) mm	$\pm 4 \mu\text{m}$ $l=0.7 \mu\text{m} (k=2)$	KW2000 714000 6	2020.03.25
计量验证记录 测量设备的测量范围 (0~25) mm, 满足计量要求的测量范围 (0~15) mm 的要求。 测量设备最大允许误差 $\pm 4 \mu\text{m}$, 满足于测量过程最大允许误差 0.04mm 的要求。 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: 2020 年 10 月 18 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. 测量设备检定/校准。 5. 测量设备验证正确。 审核员意见:  企业代表签字:  审核日期: 2020 年 11 月 5 日					

