受理编号：0148-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 热轧钢板厚度测量 | | 被测参数要求(含公差) | | | 3mm±0.03mm | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | 工艺文件 | | | | |
| 计量要求导出方法   1. 测量范围导出：测量范围需覆盖被测参数范围，因此测量范围至少为(1~6) mm。 2. 测量设备最大允许误差：△允≤T×1/3=±0.03mm×1/3=±0.01mm   3、测量设备测量不确定度推导：*U95*≤△允/3=0.02/3mm=0.0067 mm=6.7um | | | | | | | | |
| 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 | | （0-25）mm | | ±4μm | 2020204186001 | | 2020.6.22 |
|  | |  | |  |  | |  |
| 计量验证记录   1. 测量设备显示的测量范围(0 ~ 25）mm不低于测量过程的实际测量范围（2.97 ~ 3.03）mm，满足要求。 2. 测量设备的分辨率为0.01mm ，最大允许误差±4μm小于测量过程控制量允许公差的1/3~ 1/10（±0.01mm）,满足要求。。 3. 通过溯源获知测量设备的最大示值误差为±4μm，测量过程允许误差为±0.01mm，采用能力指数法：   10（要求为3以上），满足要求。  计量确认结果 为合格。  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. 测量设备已经过检定校准； 5. 测量设备验证正确。   审核员意见：  企业代表签字： 审核日期： 年 月 日 | | | | | | | | |