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 |