受理编号：0228-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 不锈钢板厚度测量过程 | 被测参数要求(含公差) | （1.20±0.12）mm |
| 被测参数要求识别依据文件 | GB/T3280-2015《不锈钢冷轧钢和钢带》 |
| 计量要求导出方法 1、 测量参数厚度公差范围：T=±0.12mm 2、 导出测量设备最大允许误差：△允≤T×1/3=±0.12×1/3=±0.04mm 3、 测量设备不确定度推导: =0.08×1/3=0.027mm 4、测量范围导出：测量设备的测量范围需覆盖被测参数范围，配备 (0～25)mm的外径千分尺即可。 |
| 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 | ±4μmU=1.1μm k=2 | CB2005501118 | 2020.05.22 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1）测量设备的测量范围（0~25）mm满足计量要求的测量范围(1.2±0.12)mm的要求。2）测量设备的最大允许误差±4μm=±0.004mm，满足导出的测量设备最大允许误差△允≤±0.04mm的要求。3）测量设备的校准果U=1.1μm=0.0011mm k=2，满足导出的测量设备不确定度U95允=0.027mm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： 验证日期：2020 年 11 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. 测量设备已检定/校准；
5. 测量设备验证正确。

审核员签字：企业代表签字： 审核日期： 2021 年03 月27 日 |