受理编号：0427-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 板材加工尺寸 | 被测参数要求(含公差) | 70±2mm |
| 被测参数要求识别依据文件 | 检验规程HB-ZG-10-2017 |
| 计量要求导出方法（可另附）被测参数要求70mm。导出计量要求向两边延伸为(68-72)mm测量参数公差范围±2mm，T=4mm导出计量要求△允≤1/3×T=4×1/3=1.3mm |
| 计量校准过程 | 测量设备名称/编号 | 型号规格 | 主要计量特性(最大允差或示值误差最大值/准确度等级/测量不确定度) | 校准/检定证书编号 | 校准/检定日期 |
| 钢直尺 | 500mm | ±0.15mm | CD2020-1-073246 | 2020.08.24 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录选用测量设备钢直尺的测量范围为500mm，满足导出范围(68-72)mm的要求。测量设备钢直尺最大允许误差为±0.15mm，全宽为0.3mm，0.3mm＜1.3mm，满足要求。验证结论：√符合□有缺陷□不符合（注：在选项上打√，只选一项）马荀.jpg验证人员签字： 验证日期：2021年03月15日 |
| 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. 测量设备检定合格
5. 测量设备验证正确

微信图片_20181021205410.jpg审核员签名：曹辉.jpg企业代表签字： 审核日期：2021年05月16日 |