编号：0040-2018-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 冷轧钢板的厚度检测过程 | 被测参数要求(含公差) | （1.00±0.035）mm |
| 被测参数要求识别依据文件 | GB/T 708-2019 PT.B |
| 计量要求导出方法1. 测量参数公差范围：Ｔ=±0.035mm

导出测量设备最大允许误差△允≤1/3Ｔ=±0.035mm×1/3=±0.012mm2.测量设备校准不确定度推导： =0.024mm×1/3=0.008mm3. 被测参数测量范围：检测冷轧钢板厚度（1.00±0.035）mm，选择千分尺（0-25）mm |
| 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 |
| 外径千分尺TLD-003 | 0—25mm | ±0.004mm | BBD8900041 | 2021.5.22 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录测量设备的测量范围0-25mm，满足计量要求的测量范围（1.00±0.035）mm的要求；测量设备误差±0.004mm，满足于计量要求最大允许误差±0.012mm的要求；测量设备校准测量结果扩展不确定度U=0.002mm,k=2满足计量要求扩展不确定度U95允=0.008mm，k=2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：2021 年05 月 28 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。

审核员签名：企业代表签字： 审核日期：2021 年07 月09 日 |