



受理编号: 0413-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	漆膜厚度测量过程	被测参数要求(含公差)	(75-120) μm $\leq \pm 15\%$		
被测参数要求识别依据文件		Q01-020 除锈油漆过程卡			
计量要求导出方法(可另附) 1、漆膜厚度的测量要求: (75-120) μm, 做大允许误差$\leq \pm 15\%$ 2、测量过程最大允许误差 $\Delta_{允} = T \times (1/3 \sim 1/10) = 75 \times (\pm 15\%) \times 1/3 = \pm 11.25 \times 1/3 = \pm 3.75 \mu\text{m}$ (取 1/3); 3、测量范围 (75-120) μm, 向两边延伸, 涂层测厚仪的测量范围(0-2000) μm 可以保证					
计量校准过程	测量设备名称 /编号	型号规格	设备特性 (示值误差等)	检定证书 编号	检定日期
	涂层测厚仪 N971377	CM8820	-2.9 μm	长字 20210860-0834	2021.08.17
计量验证记录 1 漆膜厚度的测量要求: (75-120) μm, 做大允许误差$\leq \pm 15\%$ 2. 涂层测厚仪的测量范围(0-2000) μm, 涂层测厚仪的示值最大误差为-2.9 μm 3. 将测量过程的计量要求与测量设备的计量特性相比较满足计量要求。 验证结论: ☒ 符合 ☐ 有缺陷 ☐ 不符合 (注: 在选项上打 $\checkmark$, 只选一项) 验证人员签字: 史子安 验证日期: 2021 年 08 月 22 日 认证审核记录: 该测量过程被测参数要求识别代表了“顾客”的要求, 计量要求导出方法正确, 测量设备的配备满足计量要求, 测量设备经过校准, 测量设备验证方法正确。 审核员意见: 于养奇 企业代表签字: 杨士华 审核日期: 2022 年 05 月 13 日					