编号：0070-2018-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 钢板粉末喷涂厚度检测过程 | | 被测参数要求(含公差) | （60～100）μm ±10μm | | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | 企业喷涂作业指导书 | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  1、 测量参数公差范围：Ｔ=±10μm  测量设备的△允≤1/3Ｔ=±10μm×1/3=±3.3μm  2、 测量设备校准不确定度推导：=6.6×1/3=2.2μm  3、测量范围推导：企业的钢板粉末喷涂厚度为（60～100）μm ，选择测量范围：量程（0-1250）μm的涂层测厚仪。 | | | | | | | |
| 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 |
| 涂层测厚仪HX-006 | | （0-1250）μm | ±（3%H+1）μm | | HK2110091761 | 2021.10.09 |
|  | |  |  | |  |  |
|  | |  |  | |  |  |
| 计量验证记录  1.测量设备的测量范围（0-1250）μm，满足计量要求的测量范围（60～100）μm的要求。  2. 测量设备最大允许误差±（3%H+1）μm，当检测100μm时，允许误差为±2μm，满足计量要求≤±3.3μm的要求。  3. 测量设备校准不确定度U=2.1μm,k=2，满足计量要求测量不确定度2.2μm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10 月20 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：2022 年06 月 01 日 | | | | | | | |