编号：0342-2021-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 钢板热浸镀层的厚度检测 | 被测参数要求(含公差) | （100±20）μm |
| 被测参数要求识别依据文件 | Q/EDJ(5)069-2015 镀锌质量验收标准 |
| 计量要求导出方法：根据Q/EDJ(5)069-2015 镀锌质量验收标准，钢板热浸镀层控制在（100±20）μm，测量最大允许误差△T＝T×（1/3-1/10） 取1/3△T＝T×1/3=20/3＝±6.67μm选用量程为0-1000μm涂层测厚仪，分度值为：0.1μm，最大允差为±（0.5μm+1%H），在100μm处最大允差为±1.5μm），满足要求。  |
| 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CHY19-19-19 | 0-1000μm | ±（0.5μm+1%H） | DS202205140073 | 2022.5.14 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录根据Q/EDJ(5)069-2015 镀锌质量验收标准，钢板热浸镀层控制在（100±20）μm，测量最大允许误差为±6.67μm。涂层测厚仪测量范围0-1000μm, 最大允差为±（0.5μm+1%H），涂层测厚仪于2022年5月14日检定，测量最大误差：±2.4μm。将测量设备的计量特性与测量过程的计量要求相比较，满足测量过程的计量要求。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： 孙海霞 验证日期： 2022 年 6 月20 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。577475f2d71659eed95b546a81c2d41审核员签名：企业代表签字： 审核日期： 2022 年 6 月20 日 |