编号：0078-2018-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 上活塞镀镍磷合金层厚度检测过程 | | 被测参数要求(含公差) | （0.02~0.04）mm | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | 10106-11D1-01 | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  1、被测参数的允差T=0.02mm  导出测量设备最大允许误差：△允≤T×1/3=0.0067mm=6.7µm  2、测量设备不确定度推导:  =6.7×1/3≈2.23µm  3、测量范围导出：磁性测厚仪测量范围(0～2000)µm，已经覆盖了测量要求的范围为（0.02~0.04）mm即（20~40）µm。 | | | | | |
| 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 |
| 磁性测厚仪  146035 | Test G6 | ±（3%H +1) µm | HDLe-2021-08-2837229 | 2021.8.20 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录  1）测量设备的测量范围(0-2000)µm,满足计量要求的测量范围（20~40）µm要求。  2）测量设备的MPE=±（3%H +1) µm，即当检测（20~40）µm时，MPE=±（1.6~2.2）µm,满足计量要求最大允许误差6.7µm要求。  3) 测量设备校准结果U=1.7µm k=2 满足计量要求导出的U95允≤2.23µm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08 月30 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。   841e3a0acff788e15a661ec9f2df766  审核员签名：    企业代表签字： 审核日期：2022 年08 月04 日 | | | | | |