编号：0894-2021-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 胶片厚度测量过程 | 被测参数要求(含公差) | (0.76±0.03) mm |
| 被测参数要求识别依据文件 | JSTM/QA-WI-102《胶片来料检验基准书》 |
| 计量要求导出方法（可另附）1. 测量范围导出：测量范围需覆盖被测参数范围，企业的产品的厚度范围为(0.5-0.9) mm
2. 测量设备最大允许误差：△允≤T×1/3=±0.01mm。（

3、测量设备校准不确定度推导： =0.02/3=0.0067mm  |
| 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 |
| 测厚仪LS-08-006-Q | (0-12.7)mm | 分辨力：0.001mm±0.014mm | 922002110 | 2022.02.16 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1）测量设备显示的测量范围(0-12.7)mm,不低于测量过程的实际测量范围(0.5-0.9) mm，满足要求。2）测量设备的分辨力为0.001mm，小于测量过程控制量允许公差范围的1/10（即0.03\*2/10=0.006mm），满足要求。3）通过溯源获知测厚仪的实际误差为0.0025mm，证书未给出此测量段的测量不确定度，被测参数的允许误差为±0.03mm，采用能力指数法： $Mcp=\frac{T}{3Δ}=\frac{0.03×2}{3×0.0025}≈24$（要求为3以上），满足要求。 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：2022 年03 月02 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. 测量设备经过检定；
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 08 月 22 日 |