编号：0061-2018-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 喷涂厚度测量过程 | | 被测参数要求(含公差) | | （90±30）μm | | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | TDKD/JY040-2015《箱体工序检验规范》 | | | | |
| 计量要求导出方法：  1．测量过程最大允许误差：  （1）、全宽范围：T=30-（-30）=60 μm  （2）、允许误差：△允=T×1/3=60×1/3=20μm  则导出的最大允许误差为20μm | | | | | | | | |
| 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/706949 | | CM-8820 | | ±（1+3％h） | | 222002850-001 | 2022.6.22 |
|  | |  | |  | |  |  |
|  | |  | |  | |  |  |
| 计量验证记录  测量设备测量范围：0~1250μm，满足（90±30）μm测量需要；  测量设备允许误差：最大允许误差±（1+3％h），取测量值h=90μm，则允许误差为±3.7μm，满足计量要求的20μm要求。  验证结论：☑符合□有缺陷□不符合（注：在选项上打√，只选一项）  159cf47fa6fd4e26055db06555d9407  验证人员签字： 验证日期： 2022年6月 26 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. 测量设备经检定/校准； 5. 测量设备验证是正确。   审核员签名：C:\Users\mac\Desktop\袁菊\ISC文件\袁菊电子签名.png  9aec9d58967e5d04cd1010e01a37c19  企业代表签字： 审核日期：2022年8月20日 | | | | | | | | |