受理编号：0589-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 振动筛漆膜厚度检测过程 | 被测参数要求(含公差) | （180±20）μm |
| 被测参数要求识别依据文件 |  SY/T 5612-2018 |
| 计量要求导出方法1. 测量参数公差范围：Ｔ=±20μm

△允≤1/3Ｔ=±20×1/3=±6.7μm1. 测量范围：被测参数（160-200）μm,测量范围两边延伸为（100-300）μm
2. 测量设备校准不确定度推导： =13.4×1/3=4.5μm
 |
| 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) | 校准证书编号 | 校准日期 |
| 漆膜测厚仪24820（ZZSY014） | XRD770 | ±（2%H+1）μm | HFJL2208CZ01014 | 2022.08.01 |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录：测量设备的测量范围(0-1000) μm ，满足计量要求的测量范围（100-300）μm的要求。测量设备当检测180μm最大允许误差±4.6μm，满足计量要求最大允许误差±6.7μm的要求。测量设备校准结果：U=3μm ,k=2,满足计量要求U95允=4.5μm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：2022 年 08月18 日 |
| 认证审核记录：1. 该测量过程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. 测量设备验证方法正确。

审核员签字：f1698fea543c1f5e2dd097ae1750c2b企业代表签字： 审核日期：2022年08月31 日 |