编号：0042-2018-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 粉末喷涂厚度检测过程 | 被测参数要求(含公差) | （70±10）μm |
| 被测参数要求识别依据文件 | 企业的《喷涂作业指导书》 |
| 计量要求导出方法（可另附）1. 测量参数公差范围：Ｔ=±10μm

测量设备最大允许误差△允≤1/3Ｔ=±10μm×1/3=±3.3μm2.测量设备校准不确定度推导： =6.6×1/3=2.2μm3. 被测参数测量范围：检测粉末喷涂厚度（70±10）μm，选择涂镀层测厚仪（0-800）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 |
| 涂镀层测厚仪N17206844 | TC-800 | 最大允差±（3%H+1）当检测70$μ$m时，最大允差为±3.1$μ$m | HC211008180 | 2021.10.08 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录测量设备的测量范围0-800μm，满足计量要求的测量范围（60-80）μm的要求；测量设备误差±3.1$μ$m，满足于计量要求的最大允许误差±3.3μm的要求;测量设备校准测量结果扩展不确定度U=0.4$μ$m k=2，满足计量要求的扩展不确定度U95允=2.2μm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9 月21 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. 测量设备经检定/校准；
5. 测量设备验证方法正确。

f6c9ad4e8139a81500d816919e688f7审核员签名：企业代表签字： 审核日期：2022 年09 月29 日  |