编号：0986-2021-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 闸阀表面涂层厚度测量 | | 被测参数要求(含公差) | | 150μm±10μm | | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | 作业指导书 | | | | |
| 计量要求导出方法   1. 闸阀表面涂层厚度要求控制在:150μm±10μm，T=20μm 2. 导出计量要求：△允=T×(1/3-1/10)=20×1/3=6.67μm。（取1/3）； 3. 测量范围要求：推导测量设备测量范围应满足(50-200)μm的要求。 | | | | | | | | |
| 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 |
| 两用涂镀层测厚仪/147110 | | LWF-200 | | ±(1+3%H)μm | | 长仪字校2022-Y10192号 | 2022.03.18 |
|  | |  | |  | |  |  |
|  | |  | |  | |  |  |
| 计量验证记录  1、选择测量范围：两用涂层测厚仪测量范围为(0-1250)μm，满足导出范围(50-200)μm测量范围要求。  2、两用涂镀层测厚仪的最大允许误差为±(1+3%H)μm，在160μm处允差为±5.8μm。  将测量过程的计量要求与测量设备的计量特性相比较5.8μm<6.67μm，满足测量过程的计量要求。  验证合格，符合要求。  验证结论：符合 □有缺陷 □不符合（注：在选项上打√，只选一项）  赖辉.jpg  验证人员签字： 验证日期：2022年03月22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/校准； 5. 测量设备验证正确。   微信图片_20211218135005  审核员签名：  曹兴涛.jpg  企业代表签字： 审核日期：2022年10月06日 | | | | | | | | |