受理编号：0083-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 材料涂层厚度测量过程 | | | 被测参数要求(含公差) | | （180±30）μm | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | | JMLT/JS13-2018 《闸阀成品检验规范》 | | | |
| 计量要求导出方法：  测量要求：  根据产品的涂层厚度控制在（180±30）μm，选择选用量程为0-800μm涂层测厚仪计量要求：  测量的允许误差△允=△T=±T/2×（1/3—1/10），取1/3，  导出测量设备最大允许误差△T=±30/3μm=±10μm  测量设备的选择：   1. 量程：选用量程为0-800μm涂层测厚仪   2、测量设备的准确度等级要求：公司配置的涂层测厚仪是B级，最大允许误差±（3%H+1）μm。 | | | | | | | | |
| 计量校准过程 | 测量设备名称  （编号） | | 型号规格 | 设备特性  (示值误差等) | | 校准证书  编号 | | 检定日期 |
| 涂层测厚仪  RL21495 | | Elcometer  456 | B 级  最大允许误差  ±（3%H+1）μm | | 819005888 | | 2019.07.29 |
| 计量验证记录  编号为RL21495的涂层测厚仪，测量范围0-800μm，满足计量要求的测量范围（180±30）μm的要求。经2019.07.29检定结果为B级对应厚度180μm时，±（1+3%H）μm即±6.4μm，  检定结果的示值误差小于导出的计量要求，其他计量特性均合格，验证结论为合格。  验证结论： ☑符合 □有缺陷 □不符合 （注：在选项上打√，只选一项）  b45b98acababa4f677ba326c7d6807d  验证人员签字： 验证日期： 2020 年 5 月 11 日 | | | | | | | | |
| 认证审核记录：  该测量过程被测参数要求识别代表了“顾客”的要求，计量要求导出方法正确，测量设备的配备满足计量要求，测量设备经过校准，测量设备验证方法正确。    审核员：  7e0db8d1c9f96c1c1438c0dd2cc5119企业代表签字： 审核日期：2020年 5 月 12 日 | | | | | | | | |