受理编号：0055-2019-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 漆膜厚度测量 | | 被测参数要求(含公差) | | | （40－60）μm | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | 油漆通用技术条件 | | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  被测产品漆膜厚度要求为40-60μm，允许误差为20μm。  计量要求导出：△允≤T/3=20/3=6.7μm | | | | | | | | |
| 计量校准过程 | 测量设备名称 | | 型号规格 | | 设备特性  (示值误差等) | 检定证书  编号 | | 校准日期 |
| 覆层测厚仪 | | TT220 | | 不大于±（1+3%H）μm | 01GC20200575 | | 2020.04.02 |
|  | |  | |  |  | |  |
| 计量验证记录  被测参数（40－60）μm,选用测量设备覆层厚度测量仪的测量范围是（0～1250）μm。  被测参数要求控制在（40－60）μm，△允=6.7μm，选用的覆层厚度测量仪在60μm的最大允许误差为±2.8μm。  2.8μm＜6.7μm。  测量设备的计量特性与测量过程的计量要求相比较，满足测量过程的计量要求  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：2020 年 04月 15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. 测量设备检定/校准 5. 测量设备验证正确   审核员意见：  企业代表签字： 审核日期：2020年 4月 16日 | | | | | | | | |