受理编号：0091 -2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 铝单板涂层厚度测量 | 被测参数要求(含公差) | 80μm，公差±20μm |
| 被测参数要求识别依据文件 | GB/T 23443-2009建筑装饰用铝单板 |
| 计量要求导出方法 1、 测量参数公差范围：Ｔ=40μm△允≤Ｔ×1/3 =40μm×1/3=13.3μm，因此计量要求导出的允许误差为±6.7μm2、 测量范围：铝单板涂层厚度（60-100）μm，选择 (0-1100)μm涂层测厚仪3、测量设备校准不确定度推导：=13.3×1/3=4.4μm |
| 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) | 校准证书编号 | 校准日期 |
| 涂层测厚仪 | (0-1100)μm | 1、示值误差±(3%H+1) μm2、校准标准值97.8μm：误差0.3μm3、不确定度：(0-48.1)μm:*U=*0.4μm， *k*=2；(50-1012)μm:*U=*1.3μm+5.0×10-6L, *k*=2 | 中国航发南方工业有限公司计量实验室HFGY20042009 | 2020.4.20 |
| 计量验证记录1.测量设备的测量范围(0-1100)μm，满足计量要求的测量范围（60-100）μm的要求。2.测量设备当校准标准值97.8μm时，误差0.3μm,满足于计量要求允许误差±6.7μm的要求。3.测量设备校准不确定度$U=1.8μm,$ k=2, 满足计量要求测量不确定度4.4μm，k=2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： 年 月 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. 测量设备已检定；
5. 测量设备验证正确。

审核员意见：计量要求导出和计量验证记录满足顾客要求。企业代表签字： 审核日期：2020 年5 月16日 |