



编号: 0042-2018-2020

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	产品粉末喷涂厚度检测		被测参数要求(含公差)	$\pm 10 \mu\text{m}$	
被测参数要求识别依据文件			涂层测厚仪测量过程控制规范 YG-ZJ-003		
计量要求导出方法(可另附) 涂层厚度控制在 $(60-100) \pm 10 \mu\text{m}$ 1) 测量参数公差范围: $T=10 \mu\text{m}$ $\Delta_k = T \times (1/3-1/10)$ 取 $1/3$ $\Delta_k = T \times 1/3 = 10/3 = \pm 3.3 \mu\text{m}$ 2) 测量设备校准不确定度推导: $U = \Delta_k/3 = 1.1 \mu\text{m}$ 测量设备的量程: 按 2/3 原则, 测量范围 $(0 \sim 150) \mu\text{m}$ 即可;					
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
	涂镀层测厚仪	TC-800 测量设备: (0~1300) μm	$U = 0.61 \mu\text{m}$, ($k=2$)	HK20100917 61	2020.10.09
计量验证记录 测量设备的测量范围 $0 \sim 1300 \mu\text{m}$, 满足计量要求的测量范围 $0 \sim 150 \mu\text{m}$ 的要求。 测量设备不确定度为 $U = 0.61 \mu\text{m}$, ($k=2$), 满足于测量过程不确定度 $U = \Delta_k/3 = 1.1 \mu\text{m}$ 的要求。验证通过。 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: 邵祥明 验证日期: 2020年10月17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: 杨海峰 企业代表签字: 朱国平 审核日期: 2020年11月4日					

