编 号：0068-2018-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 材料粉末喷涂厚度检测 | 被测参数要求(含公差) | (70±10)μm |
| 被测参数要求识别依据文件 | GB 15607-1995及喷涂作业指导书 |
| 计量要求导出方法（可另附）1、 测量参数公差范围：Ｔ=20μm△允≤1/3Ｔ=20μm×1/3=6.7μm2、 测量范围：上限按2/3原则可选110μm3、测量设备校准不确定度推导： $U\_{95}\leq △\_{允}×1/3$ =6.7×1/3=2.3μm |
| 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YY-005 | 0-1000μm | ±(3%H+1) μm$U=(1.3+5.0×10^{-6}L)μm,$ k=2 | HFGY200507024 | 2020.5.7 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1.测量设备的测量范围0-1000μm，满足计量要求的测量范围110μm的要求。2.测量设备最大允许误差±(3%H+1) μm，当检测70μm时，最大允许误差±3.1μm满足于计量要求最大允许误差±3.3μm的要求。3.测量设备校准不确定度$U=(1.3+5.0×10^{-6}L)μm,$ k=2, 当检测70μm时，U=1.3μm,k=2满足计量要求测量不确定度2.3μm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：熊军如 验证日期：2020年05 月15 日 |
| 认证审核记录：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，测量设备经过检定，测量设备验证方法正确。审核员签字：企业代表签字： 审核日期：2020 年07月22日 |