编号：0056 -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 | | 被测参数要求(含公差) | | | (20～260)μm+150%H | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | HPSZ10.05-2015工艺守则 | | | | |
| 计量要求导出方法  被测参数要求为(20～260)μm，两端扩充导出的测量范围为(0～300)μm。  计量要求导出：被测参数允差要求为0～150%H，T最小为=30μm，导出测量设备计量要求为T/6≈5μm。 | | | | | | | |
| 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 | | 校准有效期 |
| 数字式覆层测厚仪 | TIME2501 | | ±（1+3%H）μm | 20202002855007-001 | | 2021.3.7 |
| 计量验证记录  选择测量设备数字式覆层测厚仪的测量范围为（0～1250）μm，满足导出要求（0～300）μm的要求。  选择测量设备数字式覆层测厚仪，其最大允许误差±(1+3%H)μm，即±1.9μm；1.9μm＜5μm，满足导出计量要求的要求。  验证合格，符合要求。  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：殷莹 验证日期：2020年3月10日 | | | | | | | |
| 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. 测量设备经过检定； 5. 测量设备验证正确。   审核人员意见：  受审核方代表签字： 审核日期：2020年 07 月19日 | | | | | | | |