编号：0097 -2016-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 塑层厚度测量过程 | 被测参数要求(含公差) | (50～100)μm±5μm |
| 被测参数要求识别依据文件 | 检验卡片 |
| 计量要求导出方法：1. 按照要求，塑层厚度控制范围在(50～100)μm±5μm，将此要求转换成塑层厚度测量设备的计量要求。
2. 测量过程最大允许误差：△允=T×1/6=10×1/6=1.7μm

3、测量范围推导：(50～100)μm±5μm选择测量范围：量程(0～1000)μm 膜厚计4、选择膜厚计测量设备的最大允差为：±1μm |
| 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 |
| 膜厚计 | GTS810F | ±1μm | X017627-19 | 2019.12.12 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录验证：测量设备测量范围为：(0～1000)μm，计量要求为(50～100)μm，满足要求；测量设备的最大误差为：±1μm；导出计量要求为1.7μm，1μm<1.7μm，满足要求；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：徐霖霖 验证日期：2019年12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. 测量设备经过苏州捷准计量技术有限公司校准
5. 测量设备验证方法正确。

审核员意见：企业代表签字： 审核日期：2020年07月25日 |