编 号：0085-2018-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 锌板涂层厚度测量过程 | 被测参数要求(含公差) | 48μm (±2%) |
| 被测参数要求识别依据文件 | HDZD/QP3.22-4 |
| 计量要求导出方法1、被测量参数公差T=±0.96μm导出测量设备最大允许误差：△允≤T×1/3=±0.32μm 2、测量设备不确定度推导: =0.64×1/3≈0.21μm3、测量范围导出：测量范围需覆盖被测参数范围，因此测量范围至少为(0-100) μm |
| 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JS-JL-26 | EC-770S | ±（2%H+1）μm检测0-99.9μm时MPE=±0.1μm | 2019111361001 | 2019.9.16 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1）测量设备的测量范围0-1300μm,满足计量要求的测量范围(0-100) μm的要求。2）测量设备最大允许误差±0.1μm，满足导出的测量设备最大允许误差△允=±0.32μm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：范丹 验证日期：2020 年4 月20 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/校准；
5. 测量设备验证正确。

审核员签字：企业代表签字： 审核日期：2020 年07 月31日 |