编 号：0071-2018-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 振动筛漆膜厚度检测 | 被测参数要求(含公差) | （160-200）μm |
| 被测参数要求识别依据文件 |  SY/T 5612-2018 |
| 计量要求导出方法1. 测量参数公差范围：Ｔ=40μm

△允≤1/3Ｔ=40×1/3=13.3μm1. 测量范围：被测参数（160-200）μm,测量范围两边延伸为（100-300）μm
2. 测量设备校准不确定度推导： =13.3×1/3=4.4μm
 |
| 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 |
| 漆膜测厚仪24820 | XRD770 | 检测（160-200）μm±4μm | HK200803052174 | 2020.8.3 |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录：测量设备的测量范围(0-1000) μm ，满足计量要求的测量范围（100-300）μm的要求。测量设备当检测（160-200）μm最大允许误差±4μm，满足计量要求最大允许误差13.3μm的要求。测量设备校准不确定度U=1μm ,k=2,满足计量要求测量不确定度4.4μm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：黄国伟 验证日期：2020 年 4月18 日 |
| 认证审核记录：1. 该测量过程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. 测量设备经检定/校准；
5. 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08月15 日 |