编 号：0124-2019-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 油管涂层厚度检测 | 被测参数要求(含公差) | μm |
| 被测参数要求识别依据文件 |  |
| 计量要求导出方法（可另附）1．在生产过程中，油管表面涂层厚度应控制在855μm-885μm范围内。2．测量过程最大允许误差：△允=T×（1/3-1/10）=30×1/3=10μm ( （取1/3）)；3．测量范围推导：涂层厚度在855μm-885μm，选择0-1500μm的涂层测厚仪，满足要求。 |
| 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 |
| 覆层测厚仪 | TT-260 | ±(1%H+0.1) | 2019022025 | 2020.9.21 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录测量设备的计量特性：测量范围是0-1250μm的涂层测厚仪，当检测855μm时的最大误差为±(1%H+0.1)=±8.65μm； 测量过程的计量要求：油管表面涂层厚度检测控制在855μm-880μm，测量最大允差△允=T×(1/3～1/10)=10μm；（取1/3）测量设备的计量特性与测量过程的计量要求相比较，满足测量过程的计量要求。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：于桂清 验证日期：2020 年9月 5 日 |
| 审核记录：1. 被测参数要求识别满足了“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/校准，并确认符合产品要求。
5. 测量设备验证正确。

审核人员签字：企业代表签字： 审核日期：2020年9月13日 |