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 | | | | | | | | |