编 号：0128-2019-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 熔断器触头涂银层厚度检测 | | | 被测参数要求(含公差) | | （3±0.5） | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | | GB/T 15166.3-2008 | | | |
| 计量要求导出方法  1．厚度公差  2．测量过程最大允许误差：△允≤1/3Ｔ=0.5×1/3=0.17；  3. 测量设备校准不确定度推导：  =0.34×1/3=0.13  4．测量范围推导： 厚度（3±0.5） 在锌层测厚仪0-2000的测量范围之内。 | | | | | | | | |
| 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 |
| 锌层测厚仪 | | TT220 | ±3%H | | CB200802760 | | 2020.8.6 |
|  | |  |  | |  | |  |
|  | |  |  | |  | |  |
| 计量验证记录  测量设备的测量范围0-2000满足计量要求的测量范围（3±0.5）;  测量设备最大允许误差±3%H，当检测3时，允许误差为±0.09满足于测量过程最大允许误差△允=0.17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：叶阿龙 验证日期：2020 年 8 月 14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. 测量设备的配备是否满足计量要求。 4. 测量设备经过检定。 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12月27 日 | | | | | | | | |