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）$μm$ |
| 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$T= \pm 0.5μm $2．测量过程最大允许误差：△允≤1/3Ｔ=$\pm $0.5×1/3=$\pm $0.17$μm$； 3. 测量设备校准不确定度推导：=0.34×1/3=0.13$μm$4．测量范围推导： 厚度（3±0.5）$μm$ 在锌层测厚仪0-2000$μm$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$μm$满足计量要求的测量范围（3±0.5）$μm$;测量设备最大允许误差±3%H，当检测3$μm$时，允许误差为±0.09$μm,$满足于测量过程最大允许误差△允=$\pm $0.17$μm$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 |