**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 来料板面握螺钉力测量过程 | | | 被测参数要求(含公差) | | ≥1000N | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | | WI-QTY-086  中纤板检验标准 | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  板面握螺钉力要求≥1000N，一般控制水平为1100N  U允＝（Q－T）/3＝30N  测量过程的测量范围要求（0～1500）N  测量设备测量范围为（0－2000）N  MPEV≤1/2 U允＝15N  引用误差：15/1500\*100%=1% | | | | | | | | |
| 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 |
| 电脑式拉压力试验机 | | LY-1060 | 3.0级 | | ZHLX202010200079 | | 2020.10.20 |
| 计量验证记录  测量设备电脑式拉压力试验机经校准，示值误差满足测量设备的计量要求。  测量设备测量范围满足要求。  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： 验证日期： 年 月 日 | | | | | | | | |
| 审核记录：  审核人员意见：  按产品公差要求导出了过程允许不确定度和设备最大允许误差，被测参数要求识别已代表了顾客的要求，过程允许不确定度和设备最大允许误差的导出方法正确，测量设备已进行校准，验证合格，满足计量要求。  审核员签名：  受审核方代表签字： 审核日期： 年 月 日 | | | | | | | | |

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 涂层膜厚测量过程 | | | 被测参数要求(含公差) | | （60～100）μm | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | | WI-QTY-063  喷涂件检验标准 | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  喷涂件膜厚要求（60～100）μm  过程允许不确定度：U允＝T/3＝6μm  测量过程的测量范围要求（0～200）μm  测量设备测量范围为（0－3000）μm  MPEV ≤1/2 U允＝3μm | | | | | | | | |
| 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 | | 校准有效期至 |
| 涂层测厚仪 | | 4500 | B级 | | ZHCD202010200087 | | 2020.10.20 |
| 计量验证记录  测量设备涂层测厚仪经检定合格，示值误差满足测量设备的计量要求。  测量设备测量范围满足要求。  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： 验证日期： 年 月 日 | | | | | | | | |
| 审核记录：  审核人员意见：  按产品公差要求导出了过程允许不确定度和设备最大允许误差，被测参数要求识别已代表了顾客的要求，过程允许不确定度和设备最大允许误差的导出方法正确，测量设备已进行校准，验证合格，满足计量要求。  审核员签名：  受审核方代表签字： 审核日期： 年 月 日 | | | | | | | | |