受理编号：0618-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 轿顶涂层厚度 | 被测参数要求(含公差) | 90μm±30μm |
| 被测参数要求识别依据文件 | XD.C-232.A喷粉作业指导书 |
| 计量要求导出方法1. 测量参数的允许误差：±30μm 测量参数公差范围：T＝30－（-30）＝60μm

计量要求： △允＝T/3＝60/3＝20μm 1. 测量范围的导出

测量范围要求：90μm ±30μm ，推导测量设备测量范围要求：（30-200）μm涂层测厚仪测量范围为：（0-1250）μm |
| 计量校准过程 | 测量设备名称/编号 | 型号规格 | 主要计量特性(最大允差或示值误差最大值/准确度等级/测量不确定度) | 校准/检定证书编号 | 校准/检定日期 |
| 涂层测厚仪 | 0-1250μm | ±4.6μm | 120019612 | 2020.11.9 |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录 1、采用MCP值验证  测量参数公差：T＝ 60μm ； 涂层测厚仪最大允差：u1 ＝±4.6μm MCP ＝T/3u1 ＝ 60/3×4.6 ＝ 4.3 ＞ 1.3 2、涂层测厚仪测量范围为（0-1250）μm，满足（30-200）μm测量范围要求 测量设备（0-1250）μm的涂层测厚仪满足轿顶涂层厚度测量过程要求。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： 2020 年 11 月 25日 |
| 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名：企业代表签字： 审核日期： 2021 年 7 月 15 日 |