



编号: 0034-2020-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	标牌表面层厚度测量过程		被测参数要求(含公差)	厚度(45-65) μm	
被测参数要求识别依据文件		GB/T13912-2002 《金属覆盖层钢铁制件热浸镀锌层技术要求及试验方法》			
计量要求导出方法 1. 测量参数公差范围: $T=20\mu\text{m}$ 2. 测量设备的最大允许误差 $\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 20\mu\text{m} \times 1/3 = 6.7\mu\text{m} = \pm 3.3\mu\text{m}$ 3. 测量设备校准不确定度推导: $U_{95,允} \leq \Delta_{允} \times 1/3 = 6.7\mu\text{m} \times 1/3 = 2.2\mu\text{m}$ 4. 被测参数测量范围: 厚度(45-65) μm , 选用测量范围(0-1000) μm 涂层测厚仪进行测量					
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 /19E208166	(0-1000) μm	$\pm 2.5\mu\text{m}$ $U=2.1\mu\text{m}, k=2$	KLBS21101510250003	2021.10.08
计量验证记录: 测量设备的测量范围为(0-1000) μm , 满足导出计量要求测量范围(45-65) μm 的要求; 测量设备最大允许误差为 $\pm 2.5\mu\text{m}$, 满足导出计量要求的最大允许误差 $\Delta_{允} \leq \pm 3.3\mu\text{m}$ 的要求; 测量设备的校准不确定度为 $U=2.1\mu\text{m}, k=2$, 满足导出计量要求不确定度 $U_{95,允} \leq 2.2\mu\text{m}$ 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: 田立霞			验证日期: 2021 年 10 月 15 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. 测量设备的配备满足计量要求; 4. 测量设备经校准; 5. 测量设备验证方法正确。					
审核员意见: 					
企业代表签字: 					
审核日期: 2021 年 12 月 17 日					