



受理编号: 0347-2022

计量要求导出和计量验证记录表 2

测量过程名称	BOPP 薄膜厚度的测量		被测参数要求(含公差)	(21±0.5) μm	
被测参数要求识别依据文件	YC/T 266-2008 《烟用包装膜》				
计量要求导出方法: 1、测量参数公差范围: $T=1\mu\text{m}$ 2、测量设备的最大允许误差: $\Delta_{允}\leq T/3=0.3\mu\text{m}$ 3、被测参数测量范围: 技术要求(21±0.5) μm 误差 1μm, 按 2/3 原则, 选择测量范围为 (0-33) μm 的量程进行测量。					
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)	校准证书编号	校准日期
	测厚仪 /5312160	C1216/(0—1000) μm	示值误差: 0.2μm	Z2021K101429	2021.11.12
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 ((0-33) μm 的要求; 测量设备的示值误差为 0.2μm, 满足导出计量要求最大允许误差 0.3μm 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: 庞婷			验证日期: 2022 年 3 月 10 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: 王艺华					
企业代表签字: 董邦邦			审核日期: 2022 年 4 月 28 日		