



编号: 0091-2020-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	铝单板涂层厚度测量		被测参数要求(含公差)	80μm, 公差±20μm	
被测参数要求识别依据文件			GB/T 23443-2009 建筑装饰用铝单板		
计量要求导出方法 1、测量参数公差范围: $T=40\mu\text{m}$ $\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 40\mu\text{m} \times 1/3 = 13.3\mu\text{m}$, 因此计量要求导出的允许误差为±6.7μm 2、测量范围: 铝单板涂层厚度 (60-100) μm, 选择 (0-1100)μm 涂层测厚仪 3、测量设备校准不确定度推导: $U_{95\%} \leq \Delta_{允} \times \frac{1}{3} = 13.3 \times 1/3 = 4.4\mu\text{m}$					
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 / ADC-CH-1	(0-1100)μm	$U=2.0\mu\text{m}, k=2$	深圳中恒检测技术有限公司 ZHJX202105070005	2021.5.7
计量验证记录 1. 测量设备的测量范围(0-1100)μm, 满足计量要求的测量范围 (60-100) μm 的要求。 2. 测量设备校准不确定度 $U=2.0\mu\text{m}, k=2$, 满足计量要求测量不确定度 4.4μm 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: 刘阳 验证日期: 2021 年 6 月 3 日					
认证审核记录: 1. 被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. 测量设备已检定; 5. 测量设备验证正确。 审核员签名: 邵永强 企业代表签字: 邵永强 审核日期: 2022 年 4 月 26 日					