



北京国际联合认证有限公司
Beijing International Standard United Certification Co., Ltd.

ISC-A-I-08 计量要求导出和
计量验证记录表 (06 版)

编 号: 0034-2020

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	标牌表面层测量		被测参数要求(含公差)	标牌表面层厚度 (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: 则 $T=20\mu\text{m}$ 2. 测量设备的最大允许误差 $\Delta_{\text{允}} \leq T \times 1/3 = 20\mu\text{m}/3 = 6.7\mu\text{m}$ 3. 测量设备校准不确定度推导: $U_{95, \Delta} = \Delta_{\text{允}} \cdot \frac{1}{3} = 6.7\mu\text{m} \times 1/3 = 2.2\mu\text{m}$ 4. 被测参数测量范围: 标牌表面层厚度要求(45-65) μm , 选用范围为(0-1000) μm 测厚仪进行测量					
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
	测厚仪	(0-1000) μm	示值误差: $\pm 2.5\mu\text{m}$ 不确定度: $U=2.1\mu\text{m} \quad k=2$	HK2002250039	2020.02.25
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; 测量设备的最大允许误差为 $\pm 2.5\mu\text{m}$; 满足导出计量要求最大允许误差 $6.7\mu\text{m} = \pm 3.3\mu\text{m}$ 的要求; 测量设备校准不确定度为 $U=2.1\mu\text{m} (k=2)$, 满足导出计量要求设备校准不确定度 $U_{95, \Delta} = 2.2\mu\text{m}$ 的要求; 验证结论: ☒ 符合 ☐ 有缺陷 ☐ 不符合 (注: 在选项上打 $\checkmark$, 只选一项)					
验证人员签字: 邵峰 验证日期: 2020 年 2 月 26 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: 刘复荣					
企业代表签字: 邵峰 审核日期: 2020 年 3 月 10 日					