编 号：0117-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | BBOPP激光全息防伪膜厚度  测量 | | 被测参数要求(含公差) | | （15±0.8）μm。 | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | Q/SN 4—2019《BOPP激光全息防伪膜》 | | | |
| 计量要求导出方法：  1. BBOPP激光全息防伪膜厚度为（15±0.8）μm  2. 测量最大允许误差：△允=T×1/3=0.8×1/3=±0.27μm（取1/3）  3.选用量程为（0-10）mm,分度值为0.1μm的数字测厚仪 | | | | | | |
| 计量校准过程 | 测量设备名称  编号： | 型号规格 | 设备特性  (示值误差等) | 校准证书编号 | | 校准日期 |
| 数字测厚仪60079 | （0-10）㎜ | ±0.2μm | N20201530282 | | 2020. 04 .14 |
|  |  |  |  | |  |
|  |  |  |  | |  |
| 计量验证记录   1. 测量过程的计量要求   BBOPP激光全息防伪膜厚度为（15±0.8）μm，最大允许误差为±0.27μm（取1/3）；  2、测量设备的计量特性  0-10mm的数字测厚仪，最大允许误差为±0.2μm  将测量过程的计量要求与测量设备的计量特性相比较，满足测量过程的计量要求。  验证结论： ☑符合 □有缺陷 ☑不符合 （注：在选项上打√，只选一项）  73a0454f7fd086b3f7e4fae9e180de7  验证人员签字： 验证日期：2020年 6月 22日 | | | | | | |
| 认证审核记录：  该测量过程被测参数要求识别代表了“顾客”的要求，计量要求导出方法正确，测量设备的配备满足计量要求，测量设备经过校准，测量设备验证方法正确。  a9be4e226f2cfd7d4154ecb42fe08bf  审核员意见：  73a0454f7fd086b3f7e4fae9e180de7  企业代表签字： 审核日期：2020年6月22日 | | | | | | |