



编号: 0032-2016-2020

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	产品涂层厚度检测过程	被测参数要求(含公差)	涂层厚度 (60~120) μm		
被测参数要求识别依据文件		QC-TZ-TY-2015A001 《涂装产品检验标准书》			
计量要求导出方法 (可另附) 根据被测参数要求, $T_{\text{单}}=60\mu\text{m}$ 测量过程计量要求: 测量范围: (0~150) μm $U_{\text{允}}=T_{\text{单侧}}/3=60\mu\text{m}/3=20\mu\text{m}$ 测量设备计量要求: 测量范围: (0~200) μm $MPEV \leq U_{\text{允}}/2 = 20/2 = 10\mu\text{m}$					
计 量 校 准 过程	测量设备名称	型号规格	设备特性	校准证书编号	校准日期
	测厚仪	4500	$\pm (1+3\%H) \mu\text{m}$	NZC19121025	2019.12.30
计量验证记录 测量设备经检定合格, 对于 100 μm , 涂层测厚仪的最大允差为: $\pm (1+3\% \times 100) = 4\mu\text{m}$, 最大允差满足要求; 测量范围满足要求, 验证合格。 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: _____ 验证日期: 2020 年 8 月 21 日					
审核人员意见: 该测量过程已根据工艺要求导出了测量过程的测量范围和允许不确定度, 并识别测量设备的测量范围和最大允许误差, 被测参数要求识别已代表了顾客的要求, 允许不确定度和最大允许误差的导出方法正确, 测量设备已进行检定, 计量验证方法正确, 验证结论为合格, 能满足计量要求。 审核员签名: _____ 受审核方代表签名: _____ 审核日期: 2020 年 8 月 28 日					



编号：0032-2016-2020

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	人造板静曲强度测量过程		被测参数要求(含公差)	$\geq 18.0\text{MPa}$ (厚度为 25mm 的刨花板)	
被测参数要求识别依据文件			GB/T 15102-2006 浸渍胶膜纸饰面人造板		
计量要求导出方法： 对厚度为 25mm 的刨花板，样品尺寸：L=80mm，宽 10mm 静曲强度常规检测结果在（18~20）MPa 之间 $T_{\text{单}} = 2\text{MPa}$ 测量过程计量要求： 测量范围：（0~100）MPa $U_{\text{允}} = T_{\text{单侧}}/3 = 2\text{MPa}/3 = 0.7\text{MPa}$ 按平均值为 19MPa，$U_{\text{允}} \leq 0.7/19 \times 100\% = 4\%$，取 $U_{\text{允}} = 2\%$，$k=2$ 测量设备计量要求： 测量范围：对于（18~20）MPa，转换为力值为（800~10000）N $\text{MPEV} \leq U_{\text{允}}/2 = 2/2 = 1\%$，					
计 量 校 准 过 程	测量设备名称/编号	型号规格	设备特性	校准证书编号	校准日期
	人造板万能试验机 /130718	NWD-10B	$\pm 1\%$	NLL19120623	2019.12.26
	游标卡尺/FC702181	（0~200）mm	$\pm 0.03\text{mm}$	NZC20061279	2020.6.19
计量验证记录 测量设备经外部校准，测量设备的测量范围满足要求，设备特性满足最大允差要求，符合计量要求。 验证结论：☒符合 ☐有缺陷 ☐不符合（注：在选项上打√，只选一项） 验证人员签字：_____ 验证日期：2020 年 08 月 21 日					
审核人员意见： 该测量过程已根据工艺要求导出了测量过程的测量范围和允许不确定度，并识别测量设备的测量范围和最大允许误差，被测参数要求识别已代表了顾客的要求，允许不确定度和最大允许误差的导出方法正确，测量设备已进行外部校准，计量验证合格，能满足计量要求。 审核员签名：_____ 受审核方代表签名：_____ 审核日期：2020 年 08 月 28 日					