



编号: 0149-2019-2020

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	产品光泽度测量过程		被测参数要求(含公差)	±5.0GU	
被测参数要求识别依据文件			I/JH3-ZJ003A-17 成品检验验收控制标准		
计量要求导出方法 (可另附) $T = \pm 5.0GU$ 测量过程计量要求: 测量范围: (0~200) GU $U_{允} = T \text{ 单侧} / 3 = 1.7GU$ 测量设备计量要求: 测量范围: (0~200) GU $MPEV = U_{允} / 2 = 0.9GU$					
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
	光泽度计 /150115563	BEVS 1501/d=0.1G U	(0~200) GU, +0.9GU	ZRO202000153	2020年6月3日
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: 吴志清 验证日期: 2020年12月4日					
审核人员意见: 该测量过程已按产品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: 杨改坤 受审核方代表签名: 黄华利 审核日期: 2020年12月4日					



编号: 0149-2019-2020

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	产品膜厚测量过程	被测参数要求(含公差)	$\pm 10 \mu m$		
被测参数要求识别依据文件		J/JH3-ZJ003A-17 成品检验验收控制标准			
计量要求导出方法: $T_{\text{单}} = 10 \mu m$ 测量过程计量要求: 测量范围: $(0 \sim 150) \mu m$ $U_{\text{允}} = T_{\text{单侧}}/3 = 10 \mu m / 3 = 3 \mu m$ 测量设备计量要求: 测量范围: $(0 \sim 500) \mu m$ $MPEV = U_{\text{允}}/2 = 1.5 \mu m$					
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
	涡流测厚仪 /170259	ED400	B 级	ZLM202001472	2020 年 6 月 3 日
	涡流测厚仪 /170799	ED400	B 级	ZLM202001474	2020 年 6 月 3 日
	涡流测厚仪 /170854	ED400	B 级	ZLM202001473	2020 年 6 月 3 日
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: 吴志清 验证日期: 2020 年 12 月 4 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, 计量验证结论合格, 能满足计量要求。 审核员签名: 杨改明 受审核方代表签名: 张华明 审核日期: 2020 年 12 月 4 日					