

编 号: 0004-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	电解钢板涂层厚度测量过程	被测参数要求(含公差)	厚度 (70-130) μm		
被测参数要求识别依据文件	GB/T3325-2017《金属家具通用技术条件》/W18.6-04 检验作业指导书				
计量要求导出方法: 1、测量参数公差范围: $T=60\mu\text{m}$ 2、测量设备的最大允许误差: $\Delta_{允} \leq T/3=60\mu\text{m}/3=20\mu\text{m}$ 3、测量设备校准不确定度推导: $U_{95允} \leq \Delta_{允}/3=20\mu\text{m}/3=6.67\mu\text{m}$ 4、被测参数测量范围: 厚度 (70-130) μm, 选用测量范围 (0-5) mm 的膜厚仪实施测量。					
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
	涂层测厚仪	(0-5) mm	5.6 μm $U_{rel}=1.8\%, k=2$	2020061502024	2020.06.15
计量验证记录: 测量设备的测量范围为 (0-5) mm, 满足导出计量要求测量范围 (70-130) μm 的要求; 测量设备的最大允许误差为 5.6μm, 满足导出计量要求最大允许误差 $\Delta_{允} \leq 20\mu\text{m}$ 的要求; 测量设备的扩展不确定度 $U=1.8\% \times 130\mu\text{m}=2.34\mu\text{m}$, 满足导出计量要求校准不确定度 $U_{95允} \leq 6.67\mu\text{m}$ 的要求。 验证结论: ☒符合 ☐有缺陷 ☐不符合 (注: 在选项上打$\surd$, 只选一项) 验证人员签字: 王娟 验证日期: 2020 年 07 月 15 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: 刘爱荣 企业代表签字: 马晓楠 审核日期: 2021 年 01 月 12 日					