



编 号: 0030-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	喷涂表面膜厚度检测过程		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		GB/T3325-2017《金属家具通用技术条件》/ HMLY/PG-04-07《不锈钢、喷涂件、木制品外观通用化检验规范》			
计量要求导出方法: 1、测量参数公差范围: $T=0.14\mu\text{m}$ 2、测量设备的最大允许误差 $\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 60 \times 1/3 = 20\mu\text{m} = \pm 10\mu\text{m}$ 3、测量设备校准不确定度推导: $U_{95\Delta_{允}} \leq \Delta_{允} \times \frac{1}{3} = 20 \times 1/3 = 6.67\mu\text{m}$ 4、被测参数测量范围: 厚度 (60-120) μm, 向两边延伸至 (50-130) μm, 选用 (0~1000) μm 的数字式涂层测厚仪进行测量。					
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
	数字式涂层测厚仪	(0-1000) μm	$\pm 4.9\mu\text{m}$ $U=2\mu\text{m}, k=2$	ZS2101040D009	2021.01.04
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 (60-120) μm 的要求; 测量设备的最大允许误差为 $\pm 4.9\mu\text{m}$, 满足导出计量要求最大允许误差 $\Delta_{允} \leq \pm 10\mu\text{m}$ 的要求; 测量设备的扩展不确定度 $U=2\mu\text{m}, k=2$, 满足导出计量要求不确定度 $U_{95\Delta_{允}} \leq 6.67\mu\text{m}$ 的要求。 验证结论: ☒符合 ☐有缺陷 ☐不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项) 验证人员签字: 钟金明 验证日期: 2021 年 01 月 06 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: 企业代表签字: 审核日期: 2021 年 01 月 22 日					