



编 号: 0034-2020-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	标牌表面层厚度测量过程	被测参数要求(含公差)	厚度(45-65) μm		
被测参数要求识别依据文件	GB/T13912-2002《金属覆盖层钢铁制件热浸镀锌层技术要求及试验方法》				
计量要求导出方法 1. 测量参数公差范围: $T=20\mu\text{m}$ 2. 测量设备的最大允许误差 $\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 20\mu\text{m} \times 1/3 = 6.7\mu\text{m}$ 3. 测量设备校准不确定度推导: $U_{95 \Delta_{允}} \leq \Delta_{允} \times 1/3 = 6.7\mu\text{m} \times 1/3 = 2.2\mu\text{m}$ 4. 被测参数测量范围: 厚度(45-65) μm, 选用测量范围(0-1000) μm 涂层测厚仪进行测量					
计量校准过程	测量设备名称	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	(0-1000) μm	$U=0.7\mu\text{m}, k=2$	KLBS20101210350 06	2020.10.12
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(45-65) μm 的要求; 测量设备的不确定度 $U=0.7\mu\text{m}, k=2$, 满足导出计量要求不确定度 $U_{95 \Delta_{允}} \leq 2.2\mu\text{m}$ 的要求; 验证结论: ☒符合 ☐有缺陷 ☐不符合 (注: 在选项上打$\sqrt{}$, 只选一项) 验证人员签字: 郭峰 验证日期: 2020 年 10 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: 刘复荣 企业代表签字: 王树 审核日期: 2021 年 3 月 5 日					