



编 号: 0339-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	涂层厚度测量过程	被测参数要求(含公差)	涂层厚度(80-100) μm		
被测参数要求识别依据文件		LYRB-JYBZ-202001 《喷塑质量检验标准》			
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 $\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 20\mu\text{m} \times 1/3 = 6.6\mu\text{m}$ 3、测量设备校准不确定度推导: $U_{95\text{允}} \leq \Delta_{允} \times 1/3 = 6.6\mu\text{m} \times 1/3 = 2.2\mu\text{m}$ 4、被测参数测量范围: 涂层厚度(80-100)μm, 选用测量范围为 (0-1250) μm 的塑粉数显测厚仪实施测量					
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
	塑粉数显测厚仪	DT-156/ (0-1250) μm	$U=1\mu\text{m}, k=2$	LX2104T040104	2021.4.7
计量验证记录: 测量设备的测量范围为 (0-1250) μm, 满足导出计量要求测量范围(80-100)μm 的要求; 测量设备的不确定度为 $U=1\mu\text{m}, k=2$, 满足导出计量要求不确定度 $U_{95\text{允}} \leq 2.2\mu\text{m}$ 的要求; 验证结论: ☒符合 ☐有缺陷 ☐不符合 (注: 在选项上打$\sqrt{\quad}$, 只选一项) 验证人员签字: 周少帅 验证日期: 2021 年 4 月 8 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: 测量设备的配备满足计量要求。 耿丽修 企业代表签字: 杨新光 审核日期: 2021 年 4 月 29 日					