编号：0117-2020-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | BOPP激光全息防伪膜厚度测量 | | | 被测参数要求(含公差) | | （15±0.8）μm。 | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | | Q/SN 4—2019《BOPP激光全息防伪膜》 | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  1. BBOPP激光全息防伪膜厚度为（15±0.8）μm  2. 测量最大允许误差：△允=T×1/3=1.0×1/3=±0.27μm（取1/3）  3.导出量程为（0-50）μm,允差为±0.23μm的电子测厚仪 | | | | | | | | |
| 计量校准过程 | 测量设备名称/编号 | | 型号规格 | 主要计量特性  (最大允差或示值误差最大值/准确度等级/测量不确定度) | | 校准/检定证书编号 | | 校准/检定日期 |
| 电子测厚仪1537/10 | | （0-50）μm | ±0.23μm | | N20211530559 | | 2021. 04 .13 |
| 计量验证记录   1. 测量过程的计量要求   BBOPP激光全息防伪膜厚度为（15±0.8）μm，最大允许误差为±0.27μm（取1/3）；  2、测量设备的计量特性  0-50μm的电子测厚仪，最大允许误差为±0.23μm  将测量过程的计量要求与测量设备的计量特性相比较，满足测量过程的计量要求。  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： 刘丽华 验证日期：2021 年 6 月 10 日 | | | | | | | | |
| 认证审核记录：  该测量过程被测参数要求识别代表了“顾客”的要求，计量要求导出方法正确，测量设备的配备满足计量要求，测量设备经过校准，测量设备验证方法正确。  c0183d15897d8cab28562708f8ddd10审核员签名 ：  企业代表签字： 审核日期： 2021 年 6 月 10 日 | | | | | | | | |