



编号: 0095-2018-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	9602A 油墨粘度测量过程	被测参数要求(含公差)	(8.0~15.0) Pa.s/40℃		
被测参数要求识别依据文件		Q/BC JS304/0505-2009 《印钞油墨粘度测量过程控制规范》			
计量要求导出方法(可另附) 1、测量范围公差: 40℃时, (8~15) Pa.s, 取 $T=15-8=7$ Pa.s 2、测量设备的最大允许误差: $\Delta_k=7$ Pa.s/3=2.3Pa.s=±1.1 Pa.s 3、测量设备校准不确定度推导: $U_{95} \text{允} \leq \Delta \text{允}/3=0.36$ Pa.s 4、测量设备的测量范围: (5-20) Pa.s					
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
	哈克锥板粘度计 /74040299045	RV1	40℃时, +0.127 Pa.s	《校准报告》设-原 -60	2020.6.9 2021.6.4
计量验证记录 哈克锥板粘度计的测量范围为 (0-100) Pa.s, 满足导出计量要求测量范围 5Pa.s-20Pa.s 的要求; 哈克锥板粘度计的最大允许误差+0.127 Pa.s, 满足导出计量要求的测量设备最大允许误差±1.1Pa.s 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: 杨旭 验证日期: 2021 年 11 月 15 日					
认证审核记录: 1. 被测参数要求识别是代表了“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. 测量设备已经过检定/校准; 5. 测量设备验证正确。 审核员: 孙永春 企业代表签字: 王艳 审核日期: 2021 年 11 月 19 日					





编号: 0095-2018-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	纸张厚度检测过程	被测参数要求(含公差)	(0.102-0.113) mm		
被测参数要求识别依据文件		Q/CBPM/J33 行业标准			
计量要求导出方法: 1、测量范围公差: 纸张厚度工艺要求: (0.102-0.113) mm $T=0.113\text{mm}-0.102\text{mm}=0.009\text{mm}$; 2、测量设备的最大允许误差: $\Delta_{\text{允}}=0.009\text{mm}/3=0.003\text{mm}=\pm 0.0015\text{ mm}$, 3、测量设备校准不确定度推导: $U_{95\text{ 允}} \leq \Delta_{\text{允}}/3=0.0005\text{mm}$ 4、测量范围: (0~0.015) mm					
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
	测厚仪/7401	(0-2.5) mm/ $1\mu\text{m}$	0.1mm 时误差为 0.000mm 0.3mm 时误差为 0.001mm	2020BJYC004	2020.5.18 2021.5.25
计量验证记录 测厚仪的测量范围为 (0-2.5) mm, 满足导出计量要求测量范围 (0~0.015) mm 的要求; 测厚仪的最大允许误差 0.001mm, 满足导出计量要求的测量设备最大允许误差 $\pm 0.0015\text{ mm}$ 的要求。 验证结论: ☒符合 ☐有缺陷 ☐不符合 (注: 在选项上打 $\checkmark$, 只选一项) 验证人员签字: 杨旭 验证日期: 2021 年 11 月 19 日					
认证审核记录: 6. 被测参数要求识别代表了“顾客”的要求; 7. 计量要求导出方法正确; 8. 测量设备的配备满足计量要求; 9. 测量设备已检定/校准; 10. 测量设备验证正确。 审核员签名: 孙永春 受审核方代表签名: 王兆 审核日期: 2021 年 11 月 19 日					



扫描全能王 创建