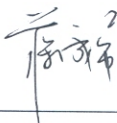
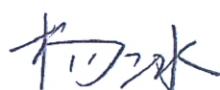




受理编号: 1180-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	卷烟物理性能的测定过程	被测参数要求(含公差)	卷烟硬度, $\pm 10\%$		
被测参数要求识别依据文件		GB/T 22838.6-2009 卷烟和滤棒物理性能的测定 第 6 部分: 硬度			
计量要求导出方法(可另附) 工艺要求: 硬度 64.0%~75.0%, 最大允差 $\pm 10\%$ 测量过程计量要求: 测量范围: 50%~100% 测量过程的允许合成标准不确定度: $u_c = \frac{T}{6Cpm} = 1.25\%$, Cpm 取 1.33 测量设备计量要求: 测量范围: 50%~100% 根据 GB/T 22838.6-2009 中 4.1 的仪器选择要求: 硬度单位预压力: (0.10 ± 0.01) N; 硬度单位的施压负荷: (2.94 ± 0.03) N; 硬度单位位移测量最大允差: ± 0.02 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
	卷烟物理综合测试 台 (硬 度) /1707BJ594	OM-VM	硬度单位预压力: (0.10 ± 0.01) N 硬度单位的施压负荷: (2.94 ± 0.03) N 硬度单位位移最大允差: ± 0.02 mm	2020-07947	2020.12.23
计量验证记录 测量设备测量范围满足要求, 测量设备经过校准, 校准的示值误差小于计量要求中测量设备最大允许误差。 满足计量要求, 验证合格。 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: 蒋成勇  验证日期: 2021 年 11 月 20 日					
审核记录: 按工艺要求导出了过程允许不确定度和设备最大允许误差, 被测参数要求识别已代表了顾客的要求, 过程允许不确定度和设备最大允许误差的导出方法正确, 测量设备已进行校准, 验证合格, 满足计量要求。 审核员签名:  企业代表签字:  审核日期: 2021 年 11 月 25 日					