编号：0229-2019-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 烟用接装纸原纸厚度测量过程 | 被测参数要求(含公差) | （0.040±0.005）mm |
| 被测参数要求识别依据文件 | 接装原纸检验规程JB/Y-7.4-23-16-Ⅱ |
| 计量要求导出方法1. 被测参数公差范围：Ｔ=0.01mm

 △允≤1/3Ｔ=0.01mm×1/3=0.003mm1. 测量范围：上限按2/3原则可选（0-0.060）mm满足要求。
2. 测量设备校准不确定度推导：

 = 0.001mm |
| 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 |
| 电子外径千分尺/ S058 | (0-25)mm | 在5.12mm处测量误差为0.001mm | 21VA001660088 | 2021.09.03 |
| 计量验证记录测量设备的测量范围(0-25)mm，满足计量要求的测量范围（0-0.060）mm的要求。△允=0.003mm，电子外径千分尺在5.12mm处测量误差为0.001mm＜0.003mm，满足要求。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： 验证日期： 2021 年 9 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. 测量设备已经检定/校准；
5. 测量设备验证正确。

我电子签名92764bb375c44007ba1788b07a13b84审核员签名：濮厚庆企业代表签字： 审核日期：2021年12月 13 日至12月14日 |