



编号: 0272-2020-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	烟用包装印刷品裁切/模切尺寸偏差的测定		被测参数要求(含公差)	测量范围长度 (0~250) mm, 宽度 (0~100)mm, 盒包装印刷品±0.3mm	
被测参数要求识别依据文件			(1) QB/HBZY.CL116-2019 《卷烟条与盒包装纸印刷品》 (2) QB/H&H..CP12-2020 《烟用包装印刷品标准》		
计量要求导出方法 (可另附) 1、导出测量范围: 被测参数测量范围长度 (0~250) mm, 宽度 (0~100) mm, 向两边延伸, (0~300) mm 即可; 2、导出最大允许误差: 被测参数要求盒包装印刷品长度、宽度的公差为±0.3mm, 那么 $\Delta_k = T/3 = 0.6\text{mm}/3 = 0.2\text{mm} = \pm 0.1\text{mm}$					
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
	数显卡尺 (SH1403A8023)	(0~300)mm	MPE:±0.01mm	21CD82100 8395-001	2021.09.15
计量验证记录: 1、数显卡尺的测量范围 (0~300) mm, 覆盖导出的测量范围 (0~300) mm, 满足要求; 2、数显卡尺于 2021 年 9 月 15 日由武汉市计量测试检定 (研究) 所检定合格, 最大允许误差为±0.01mm, 小于导出的 $\Delta_k = \pm 0.1\text{mm}$, 满足要求; 验证通过。					
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: 何峰宇 验证日期: 2021 年 9 月 20 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. 测量设备检定/校准; 5. 测量设备验证正确。					
审核员签名: 陈群					
企业代表签字: 李青 审核日期: 2021 年 12 月 9 日					

