印刷品折痕力测量过程有效性确认记录

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程编号 | 20082101 | 测量过程名称 | 印刷品折痕力测量过程 | 测量过程规范编号 | Q/TWJ1019-GF-2021 |
| 所在部门 | 质量管理部 | 测量项目 | 折痕力测量 | 控制程度 | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：测量设备；折痕挺度仪测量方法：将仪器面朝上倒置，测刀朝上。此时的读数一般为传感器承受测刀的重量，将砝码轻置在测刀上，得数为砝码重量加原读数，此操作也应像测试纸样的程序进行清零。环境条件：（23±5）℃，（60±10）%RH测量软件；无操作者技能：仪器操作人员，经培训合格，其他影响量：  |
| 有效性确认记录:对材料的力学性能测量过程进行有效性确认：仪器自带砝码：$y\_{0}$:295g 折痕挺度仪的最大示值误差MPE= ±1%, MPEV=1%。2021年10月17日用折痕挺度仪进行了3次复现性检测，对标准砝码进行3次检测，平均值$\overbar{y}$为294.7g。

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 295 | 294 | 295 |

当$\left|y\_{0}-\overbar{y}\right|$ =0.3 ≤MPEV= (295g×1%)=2.95时， 此测量过程有效。确认人员：刘鹏 日期：2021.10.17 |
| 变更记录: |
| 日 期 | 变 更 内 容 | 批准人 |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |