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：: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，平均值为294.7g。   |  |  |  | | --- | --- | --- | | 295 | 294 | 295 |   当 =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 | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |