



受理编号: 0978-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	印刷色差测量		被测参数要求(含公差)	CMYK ≤ 3	
被测参数要求识别依据文件		HM-0P-067/A 《酒盒质量标准与检验方法》			
计量要求导出方法: 1、测量参数公差范围: $T=3$ 2、测量设备的最大允许误差: $\Delta_{允} \leq T/3=3/3=1$ 3、测量设备校准不确定度推导: $U_{95允} \leq \Delta_{允}/3 = 1/3=0.3$ 4、被测参数测量范围: 技术要求 CMYK≤ 3, 根据测量范围导出的原则, 则选择测量范围为 (0--200%) 色差仪满足要求。					
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)	校准证书编号	校准日期
	色差仪 004816	SP64	1 级 (≤ 0.02)	KW2203756006	2022.6.17
计量验证记录: 测量设备的测量范围为 (0--200%), 满足导出计量要求测量范围 CMYK≤ 3 的要求; 测量设备的最大允许误差为 ≤ 0.02, 满足导出计量要求最大允许误差 ≤ 1 的要求; 测量设备的扩展不确定度为 $U=0.006 k=2$, 满足导出计量要求 $U_{95允} \leq 0.3$ 的要求. 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: 刘俊杰 验证日期: 2022 年 7 月 27 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. 测量设备经校准; 5. 测量设备验证方法正确。 审核员意见: 姜丽 企业代表签字: 董晓明 审核日期: 2022 年 08 月 14 日					