编号：0182-2020-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 印刷品折痕力的测量 | | | 被测参数要求(含公差) | （50±10）g | | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | | T/ZBB 1111-2019 | | | |
| 计量要求导出方法  1、测量参数公差范围：Ｔ=±10 g  △允≤1/3Ｔ=±10×1/3=±3.3 g  2、测量设备校准不确定度推导： =3.3×1/3=1.1 g  3、测量范围推导：被测参数（50±10）g.cm,计量要求的测量范围两边延伸,测量范围为（20-100）g | | | | | | | | |
| 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 |
| 折痕挺度仪  J024 | | 79-11-00-001 | MPE=±1% | | | 420008024 | 2021年12月31日 |
| 计量验证记录  1、测量设备的测量范围（0-399）g；满足计量要求的测量范围（20-100）g的要求。  2、测量设备的最大允许误差MPE为±1%，测量50 g即为±0.5g；满足计量要求最大允许  误差±3.3 g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： 验证日期： 2022 年 08 月10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. 测量设备已检定/校准； 5. 测量设备验证正确。   审核员签名： 说明: C:\Users\ADMINI~1\AppData\Local\Temp\WeChat Files\0f58b70015cdcf0a1991cab9d5c48dc.png  522ecca29bec9a155fbd1235376d663  企业代表签字： 审核日期： 2022 年 09 月 04 日 | | | | | | | | |