



编号: 0272-2020-2022

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 $\pm 0.3\text{mm}$		
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: 盒包装印刷品长度测量范围(0~250) mm, 宽度(0~100) mm, 向两边延长, 选择(0~300) mm 的测量设备即可; 2、导出最大允许误差: 因盒包装印刷品 $\pm 0.3\text{mm}$, 所以 $\Delta_{\text{允}}=T/3=0.6/3=0.2\text{mm}=\pm 0.1\text{mm}$					
计量校准过程	测量设备名称	型号规格	设备特性 (示值误差等)	检定证书编号	检定有效期
	数显卡尺	0-300mm	外量爪、刀口内量爪示值误差 0.01mm, 示值变动性 0.00mm	22CD82201736 5-001	2022.08.17- 2023.08.16
计量验证记录 依据 JJG 30-2012《通用卡尺》对本测量过程中使用的数显卡尺进行检定, 根据检定证书(编号 22CD822017365-001)中检定项目“示值误差(mm)”检定结论为 0.01 mm, “示值变动性”检定结论为 0.00 mm, 检定最终结论为合格, 可知送检数显卡尺精度满足不大于 0.1 mm, 故满足计量要求。 测量设备数显卡尺的范围是 0-300mm, 满足要求。 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: 程永 验证日期: 2022 年 08 月 22 日					
审核记录: 该测量过程计量要求导出方法正确, 测量设备的配备满足计量要求, 测量设备经过校准, 测量设备验证方法正确。 审核员签字: 王-婷					
企业代表签字: 邵红 审核日期: 2022 年 12 月 13 日					