



编号: 0168-2019-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	接装纸孔带宽度测量过程	被测参数要求(含公差)	孔带宽度 (1.0±0.3) mm		
被测参数要求识别依据文件	Q/XCDH 102 004. 42018 烟用接装纸成品标准烟用接装纸检验规程				
计量要求导出方法 1、测量参数公差范围: $T=0.6\text{mm}$ 2、测量设备的最大允许误差 $\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 0.6\text{mm} \times 1/3 = 0.2\text{mm} = \pm 0.1\text{mm}$ 3、测量设备校准不确定度推导: $U_{95\Delta} \leq \Delta_{允} \times \frac{1}{3} = 0.2\text{mm} \times 1/3 = 0.067\text{mm}$ 4、被测参数测量范围: 壁厚 (0.7-1.3) mm, 选用测量范围 (0-100) mm 的烟草数字投影仪进行测量。					
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	检定日期
	烟草数字投影仪 /VMS202105 001	(0-100) mm	$\pm 0.004\text{mm}$ $U=0.002\text{mm}k=2$	GGC9904395	2022.7.22
计量验证记录: 测量设备的测量范围为 (0-100) mm, 满足导出计量要求测量范围 (1.0±0.3) mm 的要求; 测量设备的示值误差为 $\pm 0.004\text{mm}$, 满足导出计量要求最大允许误差 $\Delta_{允} \leq \pm 0.1\text{mm}$ 的要求; 测量设备的校准不确定度 $U=0.002\text{mm}, (k=2)$, 满足导出计量要求校准不确定度 $U_{95\Delta} = 0.067\text{mm}$ 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 7 月 26 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:  企业代表签字: 审核日期: 2022 年 12 月 31 日					