



编号: 1180-2021-2023

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	卷烟物理性能（重量）的测定过程		被测参数要求(含公差)	卷烟重量，±10%	
被测参数要求识别依据文件			GB/T 22838.4-2009 卷烟和滤棒物理性能的测定 第4部分：卷烟质量		
计量要求导出方法（可另附） 工艺要求：质量 400mg~920mg，最大允差±0.080g 测量过程计量要求： 测量范围：0~1840mg 测量过程的允许合成标准不确定度： $u_c = \frac{T}{6Cpm} = 20.09\text{mg}$ ，Cpm 取 1.33 测量设备计量要求： 测量范围：0~200g 根据 GB/T 22838.4-2009 中 3 仪器、设备的选择要求：天平，精度为 0.001g					
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
	卷烟物理综合测试台（重量）/ZL0111	OM-VM	最大允差:±0.0005g，d=0.001g	JL1.35-ZJ1 测量设备：企业编号 ZL0111	2022.12.12
计量验证记录 测量设备测量范围满足要求，测量设备经过校准，校准的示值误差小于计量要求中测量设备最大允许误差。 满足计量要求，验证合格。 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：蒋成勇  验证日期：2023 年 2 月 20 日					
审核记录： 按工艺要求导出了过程允许不确定度和设备最大允许误差，被测参数要求识别已代表了顾客的要求，过程允许不确定度和设备最大允许误差的导出方法正确，测量设备已进行校准，验证合格，满足计量要求。 审核员签名：  企业代表签字：  审核日期：2023 年 2 月 24 日					