



编号: 0023-2017-2020

### 计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	拉力测试过程		被测参数要求(含公差)	200 (1±5%) N	
被测参数要求识别依据文件			YC/T443-2012 《烟用拉线》		
计量要求导出方法 (可另附) 被测参数要求 200 (1±5%) N, T=20N $U_{允} \leq 1/3T=7N$ 测量过程的测量范围要求为 (150—250) N 测量设备的测量范围 (0—300) N 测量设备的 $MPEV \leq 1/2 U_{允} = 3.5 N$ 转为相对误差: $3.5/200 \times 100 = 1.75\%$					
计量校准过程	测量设备名称 /编号	型号规格	设备特性 (示值误差等)	校准证书编号	校准日期
	电子万能试验机 /10802035	CMT8502	±1.0%	J20191119525 6A01-0003	2019.12.11
计量验证记录:  该电子万能试验机经过外部校准合格, 示值误差满足要求, 测量范围满足要求, 符合计量要求, 验证合格。  验证结论: <input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 有缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项)  验证人员签字: _____ 验证日期: 2020 年 8 月 31 日					
审核记录:  公司已经根据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。  审核员签字: _____ 企业代表签字: _____  审核日期: 2020 年 9 月 2 日					



编号: 0023-2016-2020

### 计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	内衬纸厚度检测		被测参数要求(含公差)	0.6mm±0.015mm	
被测参数要求识别依据文件			YC/T 264-2014《烟用内衬纸》		
计量要求导出方法 (可另附) 被测参数要求 0.6mm±0.015mm, T=0.03mm=30 μ m $U_{允} \leq 1/3T=0.01mm=10 \mu m$ 测量过程的测量范围要求为 (0-1) mm 测量设备的测量范围 (0-1) mm 测量设备的 MPEV≤1/2 U <sub>允</sub> =5 μ m					
计量校准过程	测量设备名称/编号	型号规格	设备特性 (示值误差等)	校准证书编号	校准日期
	测厚仪/1812203011	(0~1) mm/203	+3 μ m	J20191195256A0 2-0002	2019.12.18
计量验证记录 该测厚仪经过外部校准, 测量范围符合要求, 示值误差满足要求, 符合计量要求, 确认合格。 验证结论: <input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 有缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项) 验证人员签字: _____ 验证日期: 2020年8月31日					
审核记录: 公司已经根据工艺要求识别过程允许不确定度和所需测量设备, 并按试验方法要求选择测量设备测量范围和最大允许误差, 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。 审核员签字: _____ 企业代表签字: _____ 审核日期: 2020年9月2日					