受理编号：0182-2020

**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.cm |
| 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.cm△允≤1/3Ｔ=±10×1/3=±3.3 g.cm2、测量设备校准不确定度推导： =6.6×1/3=2.2 g.cm测量范围：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.cm |
| 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) | 校准证书编号 | 校准日期 |
| 折痕挺度仪102445-01 | 79-11-00-001 | ±1% | Z20202A-A019962 | 2020.01.03 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1、测量设备的测量范围（0-399）g.cm，满足计量要求的测量范围（20-100）g.cm的要求。2、测量设备的最大允许误差MPE为±1%，测量50 g.cm即为±0.5g.cm,满足计量要求最大允许误差±3.3 g.cm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：2020 年8 月18 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。

审核员签字：企业代表签字： 审核日期：2020 年09月19日 |