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.cm  2、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 | | | | | | | | |