

编号: 0161-2019-2020

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	卷烟条与盒包装纸溶剂残留的检测过程		被测参数要求(含公差)	苯 含 量 ≤0.02mg/m ²	
被测参数要求识别依据文件			YQ 69-2015 卷烟条与盒包装纸安全卫生要求		
计量要求导出方法（可另附） 根据 YC/T 207-2014 《烟用纸张中溶剂残留的测定》中 4 仪器及条件 4.1 静态顶空仪 4.2 气相色谱仪 4.3 质谱仪 4.4 分析天平 0.1mg 气质联用仪满足 4.1-4.3 的要求					
计 量 校 准过程	测量设备名称/ 编号	型号规格	设备特性	校准证书编号	校准日期
	气质联用仪 /JC-001	7890B-5977A	U=5%,k=2 重复性 1.2%	DH20AX004130138	2020.3.10
	电子天平/JC-004	AUY220	I 级, d=0.1mg	DH20AX004130094	2020.3.10
计量验证记录 测量设备经外部校准，测量设备的特性符合检测方法的要求，符合计量要求。 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 10 月 20 日 审核人员意见： 该测量过程已根据检测方法的要求导出了测量过程的测量范围和允许不确定度，并识别测量设备的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，允许不确定度和最大允许误差的导出方法正确，测量设备已进行校准，计量验证方法正确，验证结论为合格，能满足计量要求。 审核员签名： 受审核方代表签名： 审核日期：2020 年 10 月 27 日					



编号：0161-2019-2020

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	半成品摩擦系数的检测过程	被测参数要求(含公差)	Ud: 0.10-0.30		
被测参数要求识别依据文件		ZJYY. SOP-PG-44 兰光摩擦系数仪操作规程 (B-01)			
计量要求导出方法: 工艺要求: Ud: 0.10-0.30 $T_{\text{单}}=0.3$ 测量过程计量要求: $U_{\text{允}}=T_{\text{单侧}}/3=0.3/3=0.1$ 测量设备计量要求: 根据检测方法: GB/T10006-1988《塑料薄膜和薄片摩擦系数测定法》 5.3 滑块总质量应为 (200 ± 2) g, 以保证法向力为 1.96 ± 0.02 N。 5.4 试验速度为 (100 ± 10) mm/min					
计 量 校 准 过 程	测量设备名称/编号	型号规格	设备特性	校准证书编号	校准日期
	兰光摩擦系数仪 /PG-023	MXD-01	速度误差: 0mm/min 质量误差: -0.2g	DH20AX004130120	2020.3.10
计量验证记录 测量设备经外部校准, 测量设备的测量范围满足要求, 设备特性满足最大允差要求, 符合计量要求。 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10月20日					
审核人员意见: 该测量过程已根据工艺要求导出了测量过程的测量范围和允许不确定度, 并识别测量设备的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, 允许不确定度和最大允许误差的导出方法正确, 测量设备已进行外部校准, 计量验证结论合格, 能满足计量要求。 审核员签名: _____ 受审核方代表签名: _____ 审核日期: 2020年10月27日					