



编号: 0247-2019-2020

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: 0.10-0.35	
被测参数要求识别依据文件			QSTDF+002-2017 卷烟条与盒包装纸印刷品		
计量要求导出方法: 工艺要求: Ud: 0.10-0.35 $T_{单} = 0.25$ 测量过程计量要求: $U_{允} = T_{单侧} / 3 = 0.25 / 3 = 0.08$ 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	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
校 准	摩擦系数仪	MKD-02	Ur=0.4%, k=2	DH20AX004130120	2020.2.25
过 程	/JQSB0140		测量范围 (0-2) N		
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: <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12月14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12月18日					



编号: 0247-2019-2020

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	成品克重测量过程	被测参数要求(含公差)	±7g/m ²		
被测参数要求识别依据文件		QSTDF+002-2017 卷烟条与盒包装纸印刷品			
计量要求导出方法 (可另附) $T = \pm 7g/m^2$ 测量过程计量要求: 过程允许不确定度: $U_{允} = T_{单侧} / 3 = 2.3 g/m^2$ 测量设备计量要求: 样品重量范围要求 (0.01~1) g, 取样样品面积 100cm ² 根据 GB/T 451.2-2002 的要求, 样品重量在 5g 以下, 选用 1mg 电子天平。 取样设备面积偏差±1.0%以内 选用天平的测量范围 (0.01~110) g, d=1mg, 准确度等级 II 级 取样器最大允差±0.5cm ²					
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
	电子天平 /B902075757	ML304T/02	I 级 d=0.1mg	LX20200300499	2020.4.17
	挺度取样器 /CBT121703004A	CBT 1	长: +0.05mm 宽: +0.2mm	ZH20200400337	2020.10.20
计量验证记录 测量设备电子天平和纸张定量仪按照标准要求选择, 测量设备经过外部校准, 测量范围和允差符合计量要求。 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 12 月 14 日					
审核记录: 按产品要求导出了过程允许不确定度和测量设备的准确度等级, 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测量设备的最大允差导出方法正确, 测量设备已进行校准, 验证合格, 满足计量要求。 审核员: _____ 受审核方代表签字: _____ 审核日期: 2020 年 12 月 18 日					

