编 号：0099-2019-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 胶合板含水率检测过程 | | | 被测参数要求(含公差) | | 5%-14% | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | | GB/T 9846-2015 | | | |
| 计量要求导出方法   1. 计量要求导出：   测量设备最大允许误差：△允≤T×1/3=9%×1/3=3%   1. 测量设备不确定度推导：   =3%×1/3=1%  3、测量范围推导：被测参数普通胶合板含水率要求为5%-14%，两边延伸的测量范围为（2-30）% | | | | | | | | |
| 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 |
| 感应式木材  测量仪  AL-015 | | KT-506 | ±1% | | L19AX013080013 | | 2019.7.11 |
|  | |  |  | |  | |  |
|  | |  |  | |  | |  |
| 计量验证记录  测量设备的测量范围含水率（2-40）%，满足导出计量要求的测量范围（2-30）%的要求；  测量设备最大允许误差±1%，满足导出计量要求最大允许误差±1.5%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：赵鹏 验证日期：2020年07 月08 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07 月08 日 | | | | | | | | |