受理编号：0152 -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 | | 被测参数要求(含公差) | | | Ud≤0.10 | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | QEO/ZL-3022B 产品质量检验标准 | | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  被测参数要求：≤0.1  ***U***≤1/3T=0.1/3=0.033  测量过程的测量范围要求为（0 ～ 2） N  根据检测方法GB她2895-2008《纸和纸板 静态和动态摩擦系数的 测定 平面法》中的5仪器，测力传感器的读数应准确到2%。  5.2滑块质量为（800±100）g，选择（0-1）N的测量范围，实际选择（0-2）N的范围 | | | | | | | | |
| 计量校准过程 | 测量设备名称/编号 | | 型号规格 | | 设备计量特性 | 校准证书编号 | | 校准日期 |
| 摩擦系数测定仪/BJGM4130401 | | GM-4 | | 相对误差+0.3% | ZH20190400328 | | 2019-11-18 |
| 计量验证记录  该测量设备经过外部校准，示值误差小于测量设备最大允许误差；符合计量要求，验证合格。  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8日 | | | | | | | | |
| 审核记录：  公司已经根据工艺要求导出了过程允许不确定度和设备最大允许误差，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设备最大允许误差的导出方法正确，测量设备已进行校准，验证合格，满足计量要求。  审核员意见： 企业代表签字：  审核日期：2020年8月12日 | | | | | | | | |

受理编号：0152 -2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 涂布白卡纸D65白度检测过程 | | | 被测参数要求(含公差) | | 白度（80±8）% | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | | QEO/ZL-3024B 原辅材料验收规范要求 | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  被测参数要求：（80±8）%  ***U***≤1/3T=2.7%  测量过程的测量范围要求：白度测量范围（60－92）%  测量设备计量要求：  MPEV≤1/2 U允＝1.3%  测量设备测量范围：（0-100）% | | | | | | | | |
| 计量校准过程 | 测量设备名称/编号 | | 型号规格 | 设备计量特性 | | 校准证书编号 | | 校准日期 |
| 白度测定仪/ A1059 | | YQ-Z-48B | 示值误差1.0 | | J202002262273A-0002 | | 2020.3.4 |
| 计量验证记录  该测量设备经过外部校准，示值误差小于测量设备最大允许误差，符合计量要求。确认合格。  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8日 | | | | | | | | |
| 审核记录：  公司已经根据工艺要求导出了过程允许不确定度和设备最大允许误差，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设备最大允许误差的导出方法正确，测量设备已进行校准，验证合格，满足计量要求。  审核员意见： 企业代表签字：  审核日期：2020年8月12日 | | | | | | | | |