编号：0071-2019-2020

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	纺织品 pH 值测量过程	被测参数要求(含公差)	标称值±1
被测参数要求识别依据文件		原材料检测检验标准	

计量要求导出方法（可另附）

被测参数要求：标称值±1pH

$U_{允}$ ≤1/3T=0.33pH

测量过程的测量范围要求为（0－14）pH

测量设备的测量范围（0－14）pH

测量设备的 MPEV≤1/2 $U_{允}$＝0.16pH

计量校准过程	测量设备名称/编号	型号规格	设备特性(准确度等级或示值误差)	校准证书编号	校准日期
	pH 计/60101N0012080015	PHSJ－4F	±0.05pH	NLH20030316	2020-03-14

计量验证记录

该 PH 计经过外部检定合格，示值误差小于计量要求允差要求,测量范围满足要求；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 9 月 24 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：　企业代表签字：

审核日期：2020 年 9 月 28 日

编号：0071-2019-2020

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	纺织品顶破强力检测过程	被测参数要求(含公差)	≥150 N
被测参数要求识别依据文件		原材料检测检验标准	

计量要求导出方法（可另附）

被测参数要求：≥150 N

一般控制水平为 170N，$U_{允}$ ≤1/3T=6.7N

测量过程的测量范围要求为（0－200）N

测量设备的测量范围（0－500）N

测量设备的 MPEV≤1/2 $U_{允}$＝3.5 N，转换为相对误差：3.5/170×100%≈2%

计量校准过程	测量设备名称/编号	型号规格	设备特性(准确度等级或示值误差)	校准证书编号	校准日期
	织物强力机/90326	YG（B）026H－250	±1%	ZCL202001565	2020-04-21

计量验证记录

该织物强力机经过外部校准，示值误差小于测量设备最大允许误差，测量范围满足要求，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 9 月 24 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：　企业代表签字：

审核日期：2020 年 9 月 28 日