**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 原纸克重检测过程 | | 被测参数要求(含公差) | | | （120±6）g/m2 | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | 《原纸检验标准》 | | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）    被测参数要求：（120±6）g/m2  ***U***≤1/3T=2 g/m2  依据GB/T451.2－2002《纸和纸板定量的测定》，5.2规定试样质量为50 g以下的，用分度值为0.1g的天平 | | | | | | | | |
| 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 |
| 定量测定标准取样器 | | RH－D100 | | U＝0.02mm | SZCB20090001 | | 2020-9-3 |
| 电子天平 | | JE1002 | | III级 | SZCB20090502 | | 2020-9-3 |
| 计量验证记录  该测量设备分别经过外部检定和校准，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： 年 月 日 | | | | | | | | |
| 认证审核记录：  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： 年 月 日 | | | | | | | | |

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 纸板厚度检测过程 | | 被测参数要求(含公差) | | | （6－7）mm | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | 《瓦楞纸板》 | | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  被测参数要求：（6－7）mm  ***U***≤1/3T=0.17mm  测量过程的测量范围要求为（0－10）mm  测量设备的测量范围（0－10）mm  测量设备的MPEV≤1/2 U允＝0.9mm | | | | | | | |
| 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 |
| 指针式厚度表 | （0－10）mm | | －5μm | FCC20080782 | | 2020-8-25 |
| 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： 年 月 日 | | | | | | | |
| 认证审核记录：  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： 年 月 日 | | | | | | | |