



编号: 0111-2018-2020

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)	标称值±3.5%		
被测参数要求识别依据文件	《产品质量标准》Q/YCYW J JS008-2018				
计量要求导出方法 (可另附) $T = \pm 3.5\%$ 测量过程计量要求: 过程允许不确定度: $U_{允} = T_{单侧} / 3 = 1.17\%$ 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, 即 MPE 为±1cm ² 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 (示值误差等)	校准证书编号	校准日期
	电子天平/D449826126	0-220g	I 级 d=0.1mg	质字 20200803-1168	2020.8.7
	纸张定量仪/11409070	/	±0.5cm ²	长字 20200103-0055	2020.1.13
计量验证记录 测量设备按照标准要求选择, 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: ☒ 符合 ☐ 有缺陷 ☐ 不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项) 验证人员签字: 王东物 验证日期: 2021 年 1 月 8 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: 杨冰 受审核方代表签字: 孙石弘 审核日期: 2020 年 1 月 12 日					



编号: 0111-2018-2020

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	原纸厚度检测过程	被测参数要求(含公差)	标称值 $\pm 3\%$		
被测参数要求识别依据文件		《原材料技术标准 (原纸)》Q/YCYW J JS009-2019			
计量要求导出方法 (可另附) 允差 $\pm 3\%$ 测量过程计量要求: 测量范围 $U_{\text{允}} = T/3 = 1\%$ 测量设备计量要求: 测量范围: $MPEV = 1/2 U_{\text{允}} = 0.5\%$, 厚度 0.3mm, 每次测量 10 片, MPEV 满足 $\pm 0.015\text{mm}$ 即可					
计量校准 过程	测量设备名称/编号	型号规格	设备特性 (示值误差等)	校准证书编号	校准日期
	电子测厚仪/47004	89-2007	+0.006mm, 分辨力 0.001mm	长 字 20200160-0068	2020.1.16
计量验证记录 测量设备测量范围满足要求, 测量设备经过校准, 校准的示值误差小于计量要求中测量设备最大允许误差。满足计量要求, 验证合格。 验证结论: ☒ 符合 ☐ 有缺陷 ☐ 不符合 (注: 在选项上打 $\checkmark$, 只选一项) 验证人员签字: 王东 验证日期: 2021 年 1 月 8 日					
认证审核记录: 按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: 杨冰 企业代表签字: 司万强 审核日期: 2021 年 1 月 12 日					