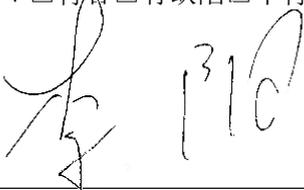


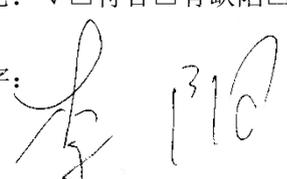
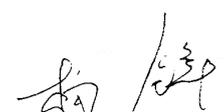
受理编号: 0065-2021

### 计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	原纸的白度测量过程	被测参数要求(含公差)	≥80%		
被测参数要求识别依据文件		Q/ZZHJY (YF) 117 001-2019 《原材料检验标准》			
计量要求导出方法 (可另附) 1、技术标准要求≥80%，企业生产经验通常控制在：84%±4%，确保满足≥80%的要求，则：T=8%。 2、计量要求导出：测量范围：两边延伸，选择为(0~100)%的白度测定仪。因为没有(0~100)% 的白度测定仪，所以选择(0~90)%的白度测定仪。 3、最大允差： $\Delta_{允}=8/3=2.7\%$ 。					
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
	白度测定仪	HK-BB	0.62%	化字 20200664-0050	2020.06.17
计量验证记录： 测量设备：测量范围为：(0~90)%的白度测定仪，计量要求为(80~88)%，满足要求。 测量设备：最大示值误差：0.62%，计量要求为 2.7%，满足要求。  验证结论： <input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 有缺陷 <input type="checkbox"/> 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 08 月 28 日			
审核记录： 该测量过程被测参数要求识别代表了“顾客”的要求，计量要求导出方法正确，测量设备的配备满足计量要求，测量设备经过校准，测量设备验证方法正确。  审核人员： 					
受审核方代表签字： 		审核日期：2021 年 02 月 02 日			

受理编号: 0065-2021

### 计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	水分测量过程		被测参数要求(含公差)	6%±1%	
被测参数要求识别依据文件			Q/ZZHJY (YF) 117 001-2019 《原材料检验标准》		
计量要求导出方法 (可另附) 1. 内控标准要求为: 6%±1%则: T=2%。 2. 计量要求导出: 测量范围: 根据企业生产需要, 一般试样重量≤200g, 测量范围向两边延伸, 选择为(0~300)g 的电子天平。 最大允差: $\Delta_{允} = 2/10 = 0.2\%$ 。(取 1/10) 满量程绝对误差: $300 \times 0.2\% = 0.6g$ :					
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)	检定证书编号	检定日期
	电子天平	PL303	II 级 (±0.015g)	质字 20200603-1191	2020.06.17
计量验证记录: 测量设备: 实际配备电子天平的测量范围为: (0~310)g, 计量要求为(0~300)g, 满足要求。 测量设备: 实际配备 II 电子天平最大示值允许误差: ±0.015g, 计量要求为 0.6g, 满足要求。  验证结论: <input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 有缺陷 <input type="checkbox"/> 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 08 月 28 日		
审核记录: 该测量过程被测参数要求识别代表了“顾客”的要求, 计量要求导出方法正确, 测量设备的配备满足计量要求, 测量设备经过校准, 测量设备验证方法正确。  审核人员: 					
受审核方代表签字: 			审核日期: 2021 年 02 月 02 日		