编号：0111-2019 -2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | R30S粘胶纺纱称重 | 被测参数要求(含公差) | （1.86-1.98）g/100m |
| 被测参数要求识别依据文件 | 作业指导书 |
| 计量要求导出方法（可另附）1. 测量参数的允许误差：（1.86-1.98）g/100m 测量参数公差范围：T＝(1.98-1.86)g/100m＝0.12g（每100mm）

计量要求： △允＝T/3＝0.12/3＝0.04g 1. 测量范围的导出

测量范围要求：（1.86-1.98）g电子天平测量范围为：（1 - 3）g满足要求。 |
| 计量校准过程 | 测量设备名称/编号 | 型号规格 | 主要计量特性(最大允差或示值误差最大值/准确度等级/测量不确定度) | 校准/检定证书编号 | 校准/检定日期 |
| 电子天平/0909262 | XY200C | ±0.01g | 121109043 | 2021.5.12 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1. 采用MCP值法验证
2. 测量参数公差：T＝ 0.12g

 电子天平最大允差：±0.01g  Mcp=T/3u1 = 0.12 /3×0.01 =4 ＞ 1.1，满足要求。1. 测量设备电子天平的测量范围（0-200）g满足被测参数（1.86-1.98）g 的范围要求。

测量设备（0-200）g的电子天平满足R30S粘胶纺纱称重测量过程要求。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：陆雪华 验证日期：2021 年5 月 20 日 |
| 认证审核记录：1. 被测参数要求识别代表了“顾客”的要求。
2. 计量要求导出方法正确。
3. 测量设备的配备满足计量要求。
4. 测量设备已检定/校准。
5. 测量设备验证正确。

2fe0e1633fe16412e9f7e0ab26dc397审核员签名：8797202f727deef28fb60bb06212dcd企业代表签字： 审核日期： 2021年9月19日 |