



编号: 0158-2018-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	啤酒浊度检测过程		被测参数要求(含公差)	≤0.9 EBC	
被测参数要求识别依据文件			GB/T 4928-2008 《啤酒分析方法》		
计量要求导出方法 (可另附) 要求啤酒浊度 ≤0.9EBC, 一般控制水平 为 (0.1-0.6) EBC 测量过程计量要求: 测量范围 (0~2) EBC, 过程允许不确定度: $U_{允} = (Q-L)/3 = 0.16EBC$ 测量设备计量要求: 根据检测方法 GB/T 4928-2008 《啤酒分析方法》中第 6 章的要求: 配备浊度计, 测量范围 (0-5) EBC, 分度值 0.01EBC 分析天平感量 0.1mg					
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
	数字啤酒浊度仪 20080918	YQ-PJ-3	最大允差±10%, 测量范围 (0-12) EBC, 分度值 0.01EBC	NW20210266	2021.4.8
	数字啤酒浊度仪 0519	VOS ROTA 90	最大允差±10%, 测量范围 (0-100) EBC, 分度值 0.01EBC	NW202107548	2021.10.14
	电子天平 /0029491051	QUINTIX224 -1CN	I 级, d=0.1mg	LE202116859	2021.7.9
计量验证记录 测量设备经过外部校准, 测量范围符合计量要求, 设备特性满足计量要求, 验证合格。					
验证结论: ☒ 符合 ☐ 有缺陷 ☐ 不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项)					
验证人员签字: 钟发章 验证日期: 2021 年 12 月 22 日					
认证审核记录: 已经按工艺要求导出了过程允许不确定度和测量设备的最大允差, 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测量设备的精密度和分辨力的导出方法正确, 测量设备已进行检定/校准, 验证合格, 满足计量要求。					
审核员签名: 孙的唯					
企业代表签字: 张利 审核日期: 2021 年 12 月 22 日					