受理编号：0434-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | S2晶腐称重过程 | 被测参数要求(含公差) | （50～75）g，±2mg |
| 被测参数要求识别依据文件 | GB/T 4334-2008 |
| 计量要求导出方法（可另附） 1、测量范围导出：测量范围需覆盖被测参数范围，因此测量范围可选择（10～100）kg。2、测量设备最大允许误差Δ允≤T/3=±2mg/3=±0.67mg3、测量设备允许不确定度推导： =1.34 /3=0.45mg  |
| 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) | 检定证书编号 | 检定日期 |
| 电子天平8332200780 | (0-110)gd=0.1mg | Ⅰ级﹥（50-100）g时±0.1mg | QD-2021-F-080461N | 2021.08.08 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1）测量设备的测量范围（0～110）g,满足计量要求的测量范围（10～100）kg，满足要求。2）测量设备的允许误差：﹥（50-100）g时±0.1mg ，满足计量要求最大允许误差±0.67mg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：  验证日期：2022 年03 月 20 日 |
| 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。

审核员签名：企业代表签字： 审核日期：2022 年 05 月 22 日 |