编号：0117-2019-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 原料称重测量过程 | 被测参数要求(含公差) |  0.1020g±0.0010g |
| 被测参数要求识别依据文件 |  PD/RB-2019 |
| 计量要求导出方法（可另附）1.测量参数公差T=±0.0010g导出测量设备最大允许误差△允≤1/3Ｔ=±0.0010/3=±0.00033g2.测量设备校准不确定度推导：=0.00066/3=0.00022g3.测量设备的测量范围导出：需覆盖被测参数范围，实际工作中称重范围为(0.01-5)g。 |
| 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1226520146 | AL104 | Ⅰ级量程：(0-110)g分辨率0.0001g | T21064639 | 2021.09.22 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录测量设备的测量范围(0-110)g，满足计量要求的测量范围(0.01-5)g的要求；测量设备最大允许误差：当0.01≤m≤5g时，MPE=±0.5e=±0.5mg，采取能力指数法：Mcp=T/3MPEV=1.33 当Mcp≥1.1时，满足要求。 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：2021 年 09月28 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。

审核员签名：企业代表签字： 审核日期：2022 年 08 月30 日 |