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=±0.00033g  2.测量设备校准不确定度推导：  =0.00066/3=0.00022g  3.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 | | | | | | | |