受理编号：1102-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 配料样品重量检测过程 | 被测参数要求(含公差) | 30g ±0.2g |
| 被测参数要求识别依据文件 | GB/T6144-2010《合成切削液》 |
| 计量要求导出方法（可另附）1、测量设备最大允许误差△允≤1/3Ｔ=±0.2/3=±0.067g2、测量设备校准不确定度推导： = 0.045g3、测量范围推导：被测参数值30g，而通常配料样品称重范围（0.1-200）g,配备的电子天平量程（0-500）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) | 校准/检定证书编号 | 校准/检定日期 |
| 电子天平001 | LOW(0-500)g | Ⅲ级（0-50）g±0.05g | GD602062209300250 | 2022.09.30 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录测量设备的测量范围为（0-500）g，满足常规使用的测量范围（0.1-200）g的要求；测量设备的最大允许误差为（0-50）g±0.05g，满足导出计量要求最大允许误差△允=±0.067g的要求。测量设备的校准结果U=0.04g k=2 满足推导的测量设备校准不确定度Δ95允≤0.045g 的要求。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 10 月 05 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 10 月 19 日 |