编号：0090-2019-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 装量称量过程 | 被测参数要求(含公差) | 10±0.001g |
| 被测参数要求识别依据文件 | 相关《工艺规程》 |
| 计量要求导出方法1. 被测参数要求：10±0.001g，导出测量设备的测量范围(0～15)g。
2. 被测参数允差范围±0.001g，导出计量要求：Δ允=T/3=0.0003g。
 |
| 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/17-L-0500 | XS104 | ±0.00005g | J202202244150F-0004 | 2022.09.20 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1. 选择的电子天平测量范围为0～120g，满足导出范围要求；
2. 电子天平的最大允差为±0.00005g，0.00005<0.0003，满足导出计量要求。

验证结论：符合 □有缺陷 □不符合（注：在选项上打√，只选一项）钱黎伟.jpg验证人员签字： 验证日期：2022年09月22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. 测量设备经过检定/校准；
5. 测量设备验证正确。

审核员签名：企业代表签字： 吴萍.jpg 审核日期：2022年10月22日 |