



编号: 0111-2018-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	成品克重测量过程		被测参数要求(含公差)	标称值±3.5%	
被测参数要求识别依据文件			Q/YCYW J JS008-2018 《产品质量标准》		
计量要求导出方法(可另附) $T = \pm 3.5\%$, $T_{\text{单}} = 3.5\%$ 测量过程计量要求: 过程允许不确定度: $U_{\text{允}} = T_{\text{单侧}}/3 = 1.17\%$ 样品重量范围要求 (0.01~5) g, 取样样品面积 100cm ² 测量设备计量要求: 根据 GB/T 451.2-2002 的要求, 样品重量在 5g 以下, 选用 1mg 电子天平。 取样设备面积偏差±1.0%以内, 即 MPE 为±1cm ²					
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 /0306008	JA5003	II 级 d=1mg	1022BM030 1652	2022.8.31
	定量取样器 /2016114050	DRK114C	$U=0.04\text{mm}$, $k=2$	1022CL7000 133	2022.6.27
计量验证记录 测量设备经过外部校准, 测量范围符合要求, 测量设备符合标准要求。 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: 王贺志 验证日期: 2022 年 12 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: 张永胜 企业代表签字: 张永胜 审核日期: 2022 年 12 月 28 日					