编 号：0027-2018-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 试剂称重 | | | 被测参数要求(含公差) | | (0.25-100)g，±0.001g | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | | AATCC15标准 | | | |
| 计量要求导出方法：  1.测量参数公差范围：Ｔ=±0.001g  测量设备的最大允许误差△允≤1/3Ｔ=±0.001×1/3 = ±0.0003g=±0. 3mg  2.测量设备校准不确定度推导：  = 0.0006×1/3=0.0002g =0.2mg  3. 被测参数测量范围：称重测量范围(0.25-100)g，选择电子天平的测量范围（0-200）g。 | | | | | | | | |
| 计量校准过程 | 测量设备名称 | | 型号规格 | 设备特性  (示值误差等) | | 校准证书编号 | | 校准日期 |
| 电子天平  14241711039 | | FA224BC | ±0.1mg | | X201910006 | | 2019.10.03 |
|  | |  |  | |  | |  |
|  | |  |  | |  | |  |
| 计量验证记录  测量设备的测量范围（0-200）g，满足导出计量要求的测量范围(0.25-100)g的要求；  测量设备最大允许误差±0.1mg，满足导出计量要求最大允许误差±0. 3mg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：顾庆鑫 验证日期：2019 年10 月6 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。   审核员签字：    企业代表签字： 审核日期：2020 年5月9 日 | | | | | | | | |