编 号：0088-2019-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 筒纱百米重量测量过程 | 被测参数要求(含公差) | （0.1-10）g,±0.05g |
| 被测参数要求识别依据文件 | DG-SJ-01-02-2018 |
| 计量要求导出方法（可另附）1. 计量要求导出：T= ±0.05g
2. 测量设备最大允许误差：△允≤T×1/3=±0.017g。

3、测量设备不确定度推导： = 0.034×1/3=0.013 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) | 检定证书编号 | 检定日期 |
| 电子天平071811 | JA203SD | ±0.001g | 19B02612 | 2019.11.13 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录测量设备的测量范围（0-210）g，满足计量要求的测量范围(0.1-10)g的要求；测量设备最大允许误差±0.001g，满足测计量要求的最大允差±0.017g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： 邓义琴 验证日期：2020 年 4 月18 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07 月27 日 |