



受理编号：0086-2019-2020

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	洗衣液瓶单重称重过程		被测参数要求(含公差)	(163±3) g	
被测参数要求识别依据文件			GCCIPQC/RHCS001		
计量要求导出方法（可另附） 被测参数要求：(163±3) g $U_{允} \leq 1/3T=1g$ 测量过程的测量范围要求为（0—200）kg 测量设备的测量范围（0—500）g 测量设备的 $MPEV \leq 1/2 U_{允} = 0.05 g$					
计 量 校 准 过 程	测量设备名称/编号	型号规格	设备特性 (准确度等级或示值 误差)	校准证书 编号	校准日期
	电子天平/261	FA—A6002	III 级	FCL20020457	2020-4-10
计量验证记录 该电子天平经过外部检定合格，III 级合格；符合计量要求，验证合格。 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：_____ 年 月 日					
认证审核记录： 公司已经根据工艺要求导出了过程允许不确定度和设备最大允许误差，被测参数要求识别已代表了顾客的要求，过程允许不确定度和设备最大允许误差的导出方法正确，测量设备已进行校准，验证合格，满足计量要求。 审核员意见： 企业代表签字：_____ 审核日期：_____ 年 月 日					



受理编号：0086-2019-2020

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	洗衣液瓶瓶口内径测量过程	被测参数要求(含公差)	(53.6±0.2) mm		
被测参数要求识别依据文件		GCCIPQC/RHCS001			
计量要求导出方法（可另附） 被测参数要求：(53.6±0.2) mm $U_{允} \leq 1/3T=0.07 \text{ mm}$ 测量过程的测量范围要求为（0—100）mm 测量设备的测量范围（0—150）mm 测量设备的 $MPEV \leq 1/2 U_{允}=0.035 \text{ mm}$					
计量校准过程	测量设备名称/ 编号	型号规格	设备特性 (准确度等级 或示值误差)	校准证书 编号	校准日期
	数显卡尺/ NPT201705797	0—150	0	FCC20040350	2020-4-14
计量验证记录 该数显卡尺经过外部校准，示值误差小于测量设备最大允许误差，符合计量要求。确认合格。 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： 年 月 日					
认证审核记录： 公司已经根据工艺要求导出了过程允许不确定度和设备最大允许误差，被测参数要求识别已代表了顾客的要求，过程允许不确定度和设备最大允许误差的导出方法正确，测量设备已进行校准，验证合格，满足计量要求。 审核员意见： 企业代表签字： _____ 审核日期： 年 月 日					