



受理编号: 0258-2020

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	试剂称重测量过程	被测参数要求(含公差)	1±0.002g		
被测参数要求识别依据文件		依据 Q/HNZY-XZSY 105 007-2019			
计量要求导出方法(可另附) 1、测量参数公差范围 T=0.004g 测量最大允许误差: $\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 0.004 \times 1/3 = 0.00133g$ 2、测量范围推导: (0.098~1.002) g, 测量范围向两边延伸为: (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	FA2004 (0~200)g	±0.0005g	24SJ2000 5120-002 8	2020.06.06
计量验证记录 1 测量设备的测量范围(0~200)g, 称样量 1g ±0.002g, 满足计量要求的测量范围要求的要求。 2 测量设备实际分度值为 0.0001g, 满足于计量要求中测量称量允许误差 0.002g 的要求。 电子天平允许误差小于测量过程测量允许误差, 所以通过验证。 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: 王超贺 验证日期: 2020 年 12 月 15 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. 测量设备检定/校准; 5. 测量设备验证正确。 审核员意见: 杨永林 企业代表签字: 张永林 审核日期: 2020 年 12 月 15 日					

