**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 已内包小儿七星茶颗粒装量检测过程 | | | 被测参数要求(含公差) | | 7.700g～ 8.330g | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | | 小儿七星茶颗粒制剂、包装生产工艺规程 | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）    被测参数要求：7.700g～ 8.330g.  ***U***=T/3＝0.15g  测量过程的测量范围要求为0.01g-100g  测量设备的测量范围0.01g-120g  测量设备的MPEV≤1/2 U允＝0.07g | | | | | | | | |
| 计量校准过程 | 测量设备名称/编号 | | 型号规格 | 设备特性 | | 校准证书编号 | | 校准日期 |
| 电子天平/ B743853034 | | MS204TS | *I级* | | LE202008878 | | 20200428 |
| 计量验证记录  该测量设备经过外部检定，示值误差小于测量设备最大允许误差；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：2020 年 12 月 15 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。  电子签名.jpg  审核员意见：  企业代表签字： 审核日期：2020 年 12 月 15 日 | | | | | | | | |

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 保济口服液pH的检测 | | 被测参数要求(含公差) | | | （4～5）pH | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | 中国药典四部0631pH值测定法 | | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）    被测参数要求：（4～5）pH  ***U***=T/3＝0.15 pH  测量过程的测量范围要求为（1-14 ）pH  测量设备的测量范围（1-14 ）pH  测量设备的MPEV≤1/2 U允＝0.07 pH | | | | | | | |
| 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 |
| pH 计/ 1B824979835 | FE28 | | *0.01级* | NW202004229 | | 20200626 |
| 计量验证记录  该测量设备经过外部校准，示值误差小于测量设备最大允许误差；符合计量要求，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。  电子签名.jpg  审核员意见：  企业代表签字： 审核日期： 年 月 日 | | | | | | | |

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 成品的可溶性固形物含量测量 | | 被测参数要求(含公差) | | | （8.2-8.4）% | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | GB/T 12143 饮料通用分析方法 | | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）    被测参数要求：（8.2-8.4）%  ***U***=T/3＝0.033%  测量过程的测量范围要求为0-100%  测量设备的测量范围0-100%  测量设备的MPEV≤1/2 U允＝*0.03%* | | | | | | | |
| 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 |
| 数显糖量计/ 074833 | LK2678B | | *－0.01%* | NW202004127 | | 20200715 |
| 计量验证记录  该测量设备经过外部校准，示值误差小于测量设备最大允许误差；符合计量要求，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。  电子签名.jpg  审核员意见：  企业代表签字： 审核日期： 年 月 日 | | | | | | | |