



编号: 0158-2018-2020

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	啤酒原麦汁浓度检测过程	被测参数要求(含公差)	$\geq X-0.3^{\circ}\text{P}$		
被测参数要求识别依据文件	GB/T 4928-2008《啤酒分析方法》				
计量要求导出方法 (可另附) $T=0.15^{\circ}\text{P}$, 产品 (7~24) $^{\circ}\text{P}$ 测量过程计量要求: 测量范围 (4~25) $^{\circ}\text{P}$, 过程允许不确定度: $U_{允}=T/3=0.075^{\circ}\text{P}$ 测量设备计量要求: 测量范围 (1~30) $^{\circ}\text{P}$ 根据 GB/T 4928-2008《啤酒分析方法》的 9.3 要求使用真正浓度分析精度为 0.01%的啤酒自动分析仪, 精密密度不超过算术平均值的 1%					
计量 校准 过程	测量设备名称/编号	型号规格	设备特性 (示值误差等)	校准证书 编号	校准日期
	啤酒分析仪 81762002/81752249	DMA4500M/ AlcolyzerBeer ME	$\pm 0.10\%$	NW202002692	2020.5.11
	恒温水浴 10370515	/	$+0.1^{\circ}\text{C}$	RT202013456	2020.7.10
计量验证记录 测量设备经过外部校准, 测量范围符合计量要求, 示值误差满足计量要求, 验证合格。 验证结论: ☒ 符合 ☐ 有缺陷 ☐ 不符合 (注: 在选项上打 $\checkmark$, 只选一项) 验证人员签字: _____ 验证日期: 2020 年 12 月 28 日					
审核记录: 已经按检测方法识别了过程允许不确定度和测量设备的最大允差, 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测量设备的计量要求的导出方法正确, 测量设备已进行检定/校准, 验证合格, 满足计量要求。 审核员:  审核日期: 2020 年 12 月 30 日 受审核方代表签字: _____					



受理编号: 0158-2018-2020

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	啤酒净含量检测过程	被测参数要求(含公差)	净含量 (1±3%)		
被测参数要求识别依据文件		JJF1070-2005 《定量包装商品净含量计量检验规则》			
计量要求导出方法: 净含量最大为 750mL, T=3% 公司产品的净含量: (100~800) mL 测量过程的计量要求 过程测量范围: (100~1000) mL 过程允许不确定度: $U_{允} = T_{单侧} / 3 = 1\%$					
计量 校准 过程	测量设备名称/编号	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 19114255	CY4102	II 级, d=0.01g	LE202009972	2020.5.11
	啤酒分析仪 81762002/81752249	DMA4500M/ AlcolyzerBeer ME	±0.10%	NW202002692	2020.5.11
计量验证记录 测量设备经过外部校准/检定, 测量范围符合计量要求, 设备特性满足计量要求, 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 28 日					
审核人员意见: 按法律法规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, 导出方法正确, 测量设备选择符合标准要求, 设备已进行校准, 验证合格, 满足计量要求。 审核员:  受审核方代表签字: _____ 审核日期: 2020 年 12 月 30 日					