编 号：0225-2019-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 样品试验称重 | 被测参数要求(含公差) | (20-100)g，±2mg |
| 被测参数要求识别依据文件 | 化验室测量规范 |
| 计量要求导出方法1、 计量要求导出：T=±2mg =4mg 2、 测量设备最大允许误差：△允≤T×1/3=4×1/3=1.3mg3、 测量设备不确定度推导: ≤ 1.3×1/3≈0.4mg4、测量范围导出：测量设备的测量范围需覆盖被测参数范围，因此测量范围至少为(0-120)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3137411084 | BSA124S | 量程：(0-120)g准确度等级：Ⅰ级 | T20061918 | 2020-9-4 |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1)电子天平所能显示的测量范围(0-120)g，不低于测量过程的实际测量范围(20-100)g，满足要求。2)电子天平的分辨率为0.1mg，不大于测量过程控制量允许公差的 1/10（即2\*2/10=0.4mg），满足要求。3）通过溯源获知电子天平的最大示值误差±0.1mg，测量过程技术公差为±2mg，采用能力指数法： $Mcp=\frac{T}{3u\_{1}}=\frac{2-(-2)}{3×0.1}=\frac{4}{0.3}=13.3$（要求为2以上），满足要求。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： 验证日期： 2020 年 9月10日 |
| 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. 测量设备经过检定；
5. 测量设备验证正确。

 审核人员签字：受审核方代表签字： 审核日期：2020 年12 月31 日 |