编 号：0137-2018-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 玻瓶植物蛋白饮料杀菌压力测量 | 被测参数要求(含公差) | （0.13±0.01）Mpa |
| 被测参数要求识别依据文件 |  |
| 计量要求导出方法（可另附） 1．测量要求：玻瓶植物蛋白饮料杀菌压力控制在（0.13±0.01）Mpa，T=0.01 Mpa2．测量过程最大允许误差：△允=T×（1/3～1/10）=0.01×1/3=0.003 MPa（取1/3）)；3．测量不确定度:*U*=T/2Mcp=0.003/2×1.1＝0.0015Mpa，（Mcp取3）4．选择0-0.6 Mpa压力表，设备最大示值误差为±0.001Mpa, 满足要求。 |
| 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 |
| 压力表编号3386 | 0-0.6MPa | ±0.4%  | 2020074947  | 2020.07.28  |
| 计量验证记录测量设备的测量范围是0-0.6 Mpa，设备最大示值误差为±0.001Mpa压力表示值0.2 MPa时，最大示值误差为±0.001MPa； 玻瓶植物蛋白饮料杀菌压力试验控制在（0.13±0.01）Mpa，测量过程中最大允差为±0.003 MPa；测量设备的测量不确定度为：*U*=0.0014MPpa k=2；小于导出的不确定度：*U*=0.0015Mpa；测量设备的计量特性与测量过程的计量要求相比较，满足测量过程的计量要求。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： 王梓伊 验证日期：2020年 11月24日 |
| 审核记录：该测量过程被测参数要求识别代表了“顾客”的要求，计量要求导出方法正确，测量设备的配备满足计量要求，测量设备经过校准，测量设备验证方法正确。 审核人员签字：受审核方代表签字： 审核日期：2021 年 1月05 日 |