受理编号：0096-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 测试机光强校准过程 | | 被测参数要求(含公差) | | （20.8-23.5）%  η：±0.11% | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | 6-SOP-QA-002 | | | |
| 计量要求导出方法  1、测量参数范围： T=±0.11%；  导出测量设备的最大允许误差△允≤1/3Ｔ=±0.11%ꓫ1/3=±0.033%  2、测量设备校准不确定度推导：  = 0.066%×1/3=0.022%  3、测量范围导出：测试机的测量范围为（8~25）%，覆盖被测参数范围（20.8~23.5）%，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 |
| 测试机 | | halm |  |  | |  |
| 一级标片  M166-MBB-BF | | η：21.47% | ±0.01% | 1001212CSI1219\_FS | | 2020.4.16 |
|  | |  |  |  | |  |
| 计量验证记录  测试机（一级标片）误差为±0.01% ，满足导出的计量要求的最大允许误差±0.033% ;  测试机的测量范围为（8~25）%，覆盖被测参数范围（20.8~23.5）%的要求。    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： 童廉成 验证日期：2020 年04 月28 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. 测量设备已检定/校准； 5. 测量设备验证正确。     审核员签字：    企业代表签字： 审核日期：2021年 01 月21 日 | | | | | | | |