编号：0028 -2018-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 样品称重测量过程 | | 被测参数要求(含公差) | | | 0.1880g±6% | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | 生产工艺规程 | | | | |
| 计量要求导出方法  被测参数控制范围在0.1880g±6%，即：0.1880g±11.3mg  导出计量要求：   1. 测量过程最大允许误差：△允=T×1/3=11.3×1/3=3.77mg 2. 测量范围推导：0.1880g±11.3mg选择测量范围要求：(176.7mg～199.3mg)。 | | | | | | | |
| 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) | 证书编号 | | 校准日期 |
| 电子天平 | XSE204 | | I级 | 920030222-002 | | 2020.12.03 |
| 计量验证记录  1、测量范围要求：(176.7mg～199.3mg)，选择测量设备量程为（10mg-220g），测量范围满足要求。  2、测量最大允差△允为3.77mg。  测量设备的计量特性：电子天平允许的最大误差为±0.5mg。  将测量过程的计量要求与测量设备的计量特性相比较0.5mg<3.77mg，满足测量过程的计量要求。  验证合格，符合要求。  验证结论：√符合 □有缺陷 □不符合（注：在选项上打√，只选一项）  张亚鹏.jpg  验证人员签字： 验证日期：2021年1月15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。   陈秉桦2.jpg  审核人员意见：  梅震.jpg  受审核方代表签字： 审核日期：2021年4月17日 | | | | | | | |