受理编号：0823-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 硅锰合金称重过程 | | 被测参数要求(含公差) | | 3g±0.3mg | | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | GB/T5686.5-2008 | | | | |
| 计量要求导出方法   1. 测量参数的允许误差：±0.3mg 测量参数公差范围：T＝0.3-(-0.3)＝0.6mg   导出计量要求：MCP= T/3u1>1.1 u1<T/3.3=0.6/3.3=0.18   1. 测量范围的导出   测量范围要求：3g±0.3mg，即：（2.9997 - 3.0003）g，选择测量设备的测量范围应覆盖导出测量范围。 | | | | | | | | |
| 计量校准过程 | 测量设备名称/编号 | | 型号规格 | | 主要计量特性  (最大允差或示值误差最大值/准确度等级/测量不确定度) | | 校准/检定证书编号 | 校准/检定日期 |
| 电子天平/B151558357 | | （0～110）g | | ±0.1mg | | 820093964 | 2021.7.20 |
|  | |  | |  | |  |  |
| 计量验证记录   1. 采用MCP值法验证   电子天平最大允差：±0.1mg，0.1mg<0.18mg，满足导出计量要求。   1. 测量设备电子天平的测量范围（0-110）g，满足被测参数（2.9997 - 3.0003）g的范围要求。   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： 2021年7月23日 | | | | | | | | |
| 审核记录：   1. 被测参数要求识别是否代表了“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     审核员签名：  企业代表签字： 审核日期：2021年9月12日 | | | | | | | | |