



测量设备溯源抽查表

编号: 0248-2019-2021

企业名称	广东境宇铝业有限公司							
部门	测量设备名称	测量设备编号	型号规格	测量设备计量特性	测量标准装置名称及技术参数	检定/校准机构	检定/校准日期	符合打√ 不符合打×
生产部	数显时间继电器	JS145G	0.1~99 时 99 分	$\pm 0.45s$ $U=0.004s$	数字式毫秒仪 MPE: $\pm (5 \times 10^{-6} \text{ 读数} + 1 \text{ 个字})$ 时间检定仪: 优于 $\pm (2 \times 10^{-7} \times 0.003) s$	佛山市质量 计量监督检 测中心	2020.12.30	√
生产部	电子地上衡	ZN08848 05	SCS—3	III级	砝码 M1 级	佛山市质量 计量监督检 测中心	2021.01.04	√
生产部	电子地上衡	ZN08860 72	SCS-100	III级	砝码 M1 级	佛山市质量 计量监督检 测中心	2021.01.04	√
技术质量部	外径千分尺	1304358	(0~ 25) mm	MPE $\pm 4 \mu m$	数显量仪测力仪: : $U=0.2\% (k=2)$ 平行平晶: 平面度: $U=0.01 \mu m (k=2)$ 平行度: $U=0.2 \mu m (k=2)$ 平面平晶: 1 级 量块: 4 等 2 级 杠杆千分表: 1 级	佛山市质量 计量监督检 测中心	2020.12.30	√
技术质量部	电子式万能试验机	002	WD-200 B	1 级	标准测力仪: 0.3 级	佛山市质量 计量监督检 测中心	2020.12.30	√
技术质量部	游标卡尺	DJ20426 1	(0-200) mm	MPE $\pm 0.03mm$	量块: 5 等 3 级 4 等 2 级 岩石平板 1 级 电子数显千分尺 $U=0.7 \mu m (k=2)$ 刀口尺 $U=0.3 \mu m (k=2)$	佛山市质量 计量监督检 测中心	2020.12.30	√

审核综合意见:

公司已制定《计量确认程序》、《计量外部供方管理程序》和《测量设备管理程序》，对计量确认和测量设备的溯源管理、外部供方管理进行规定。测量设备公司统一由技术质量部送外校准/检定。技术质量部按文件要求每年对校准/检定机构进行评价，校准/检定证书各部门保存。

根据抽查情况，该公司的校准情况符合溯源性要求。

审核日期: 2021 年 12 月 6 日

审核员签字:

部门代表签字:

说明: “计量特性”可以填写测量设备的最大允差、准确度等级或校准结果的测量不确定度。