



编号: 0108-2018-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	进厂物料称重测量过程	被测参数要求(含公差)	100t±0.1%		
被测参数要求识别依据文件		GB17167-2006 和 BYJC/ZB-06《高度控制测量过程作业指导书》			
计量要求导出方法(可另附) 测量设备准确度的计量要求: 根据 GB17167-2006 要求, 贸易结算静态计量衡器 0.1 级要求, 即为计量要求。 即: $\Delta_{允} = \pm 0.1\% = 0.2\%$ 测量设备测量范围的计量要求: $100t \times 1.5 = 150t$, 测量设备向两边延伸为 (0-150) t。 不确定度导出 $U_{允} = \Delta_{允} / 3 = 0.2\% / 3 = 0.067\%$					
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
	3#电子汽车衡 /Q1803-6KH	GGT-150 (0-150) t	MPE: ±0.1%	衡 字 20210907	2021.09.07
计量验证记录 电子汽车衡经法定计量技术机构检定III级合格, 最大允许误差±0.1%, 测量设备计量特性满足计量要求; 实际配备的电子汽车衡的测量范围为 (0-150) t, 满足 (0-150) t 的计量要求。 经验证, 测量设备的计量特性均满足计量要求。验证合格。 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: 崔师宾 验证日期: 2021 年 09 月 20 日					
认证审核记录: 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。测量设备经过检定。测量设备验证方法正确。 审核员签名: 杨毅 企业代表签字: 谢睿 审核日期: 2021 年 12 月 24 日					