

测量设备计量确认过程记录

确认部门：质量计量部

测量设备名称	型号规格	测量范围	准确度等级	测量设备编号	检定/校准日期	证书编号	检定/校准依据	确认间隔						
标准砝码	(0~65) t 1000kg/个	(0~65) t	M1 级, 误差±0.05kg	1-65	2021 年 8 月 5 日	ZL2102200199	JJG99-2006《砝码检定规程》	1 年						
电子平台秤	SCS-5-PHC	(0~5) t	III 级, 误差±1kg	15908485	2021 年 8 月 10 日	ZL2192000974 a	JJG539-2016《数字指示秤检定规程》	1 年						
测量设备计量特性					预期使用的计量要求									
测量范围	允许误差		分辨率	使用部门		测量范围	允许误差							
(0~5) t	±1kg		0.1kg	质量计量部		2.0t~3.0t	±0.33kg							
确认过程记录														
1. 人员 测量人员文宗、段世兵了解测量过程基本原理及使用方法, 取得上岗证。 2. 环境 仪表 (-10℃~+40℃), 相对湿度: ≤95%RH (无冷凝)。 3. 设备 3.1.测量设备的测量范围 (0~5) t, 满足计量要求的测量范围 2.0t~3.0t 的要求。 3.2 测量设备最大允许误差±0.05 kg, 满足于计量要求最大允许误差±0.33 kg 的要求的要求。 4. 依据 JJG99-2006, 以标准砝码为试样, 称量标准砝码重量, 开展了测量结果的比对, 比对结果在允差范围内, 测量过程有效, 通过验证。														
确认结果 (在相应框内打“√”)			验证方	根据实际可选用下列方法之一: 1、准确度比较法 √ 2、Mcp 值判定法		确认人: 文宗 日期: 2021.8.15								

	法	3、不确定度判定法 4、法律法规/标准负荷性判定法	
--	---	------------------------------	--