



编号: 0194-2021-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	大包装称重过程	被测参数要求(含公差)	$\pm 0.8\%$		
被测参数要求识别依据文件		JJF1070-2005 《定量包装商品计量监督管理办法》			
计量要求导出方法 (可另附) $T = \pm 0.8\%$ 测量过程计量要求: 测量范围: (0~1000) kg $U_x = T$ 单侧 / $3 = 0.25\%$ 测量设备计量要求: 根据 GB17167-2006, 用于贸易结算电子秤满足 II 级要求 测量范围: (0-2000) kg					
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
	电子吊秤 /PD-DPC-04	OCS-2000	III 级合格	GHL921024 415	2021 年 10 月 20 日
计量验证记录 测量设备经外部检定, 测量设备的测量范围满足要求, 设备特性满足最大允差要求, 符合计量要求。 验证结论: ☒ 符合 ☐ 有缺陷 ☐ 不符合 (注: 在选项上打 $\checkmark$, 只选一项) 验证人员签字: 王昌科 验证日期: 2022 年 03 月 30 日					
认证审核记录: 该测量过程已根据法律法规要求 (定量包装要求) 导出了测量过程的测量范围和允许不确定度, 并识别测量设备的测量范围和最大允许误差, 被测参数要求识别已代表了顾客的要求, 允许不确定度和最大允许误差的导出方法正确, 测量设备已进行检定, 计量验证方法正确, 验证结论为合格, 能满足计量要求。 审核员签名: 市相臣 企业代表签字: 王昌科 审核日期: 2022 年 03 月 30 日					



计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	拉伸性能测试过程		被测参数要求(含公差)	$\geq 20\text{MPa}$	
被测参数要求识别依据文件			技术规格档案		
计量要求导出方法(可另附) 产品常规检测结果显示在(20~30) MPa 之间 $T=10\text{MPa}$ 测量过程计量要求: 测量范围:(0~100) MPa $U_x=T$ 单侧 / $3=10\text{MPa}$ / $3=3\text{MPa}$ 测量设备计量要求: 测量范围: 对于 20MPa, 转换为力值为(500~1000) N $MPEV=U_x/2=1.5\text{MPa}$ 转为相对误差: $1.5 / 30 \times 100\% = 5\%$					
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
	万能试验机 /QT-C-28	Xforce P/0-10kN	$\pm 1\%$	GDL921024613-003	2021-10-20
	万能试验机 /QT-C-27	INSTRON 2366/0-10KN	$\pm 1\%$	GDL921024613-002	2021-10-20
	数显卡尺 / QT-C-61	(0-150)mm/0.01mm	-0.01mm	GZC821074440-002	2021-11-24
计量验证记录 测量设备经外部校准, 测量设备的测量范围满足要求, 设备特性满足最大允差要求, 符合计量要求。 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: 王昌科 验证日期: 2022 年 03 月 30 日					
认证审核记录: 该测量过程已根据工艺要求导出了测量过程的测量范围和允许不确定度, 并识别测量设备的测量范围和最大允许误差, 被测参数要求识别已代表了顾客的要求, 允许不确定度和最大允许误差的导出方法正确, 测量设备已进行外部校准, 计量验证结论合格, 能满足计量要求。 审核员签名: 邵相臣 企业代表签字: 邵相臣 审核日期: 2022 年 03 月 30 日					