编 号：0160-2018-2019

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 11万吨聚丙烯成品包装料袋称重计量过程 | 被测参数要求(含公差) | 25kg ，不大于 1%， |
| 被测参数要求识别依据文件 | JJF1070-2005 《定量包装净含量计量检验规则》的要求，定量包装量25kg对应的公差要求是1%， |
| 计量要求导出方法（可另附）1. 25kg对应的公差要求是1%，即公差T=250g。

导出最大允许误差：△允 =T×（1/3-1/10）=250×1/3=83.3g（取1/3）；1. 测量范围向两边延伸，最大测量范围为25÷3/2=38kg；最小范围为0
 |
| 计量校准过程 | 测量设备名称 | 型号规格 | 设备特性(示值误差等) | 检定证书编号 | 检定日期 |
| 电子秤（编号T-002） | （0-60）kg | ±30g，±0.1％ | 检字第衡器201908002 | 2019.8.16 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1，选择范围为（0-60）kg的电子秤，其测量范围完全满足导出的（0-38）kg范围要求； 2. 导出的测量过程最大允许误差的要求是81.3g；配备的测量设备的计量特性最大允许误差为60g，小于△允，将测量过程的计量要求与测量设备的计量特性相比较，满足测量过程的计量要求。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： 宋龙吉 验证日期： 2019 年8 月20 日 |
| 认证审核记录：该测量过程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，测量设备经过校准，测量设备验证方法正确。审核员意见：企业代表签字： 审核日期： 2019年 12月19 日 |