



编号：0108-2018-2022

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×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	SCS-150 (0-150) t	III级	衡 字 20220314	2022.03.14
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： 2022 年 03 月 15 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： 企业代表签字： 审核日期： 2022 年 12 月 28 日					