



受理编号: 0145-2020

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	注塑件称重过程	被测参数要求(含公差)	单瓣重量偏差 $\leq 30g$		
被测参数要求识别依据文件		JD-QW-QC-002 《机加工件检验标准》			
计量要求导出方法(可另附) $T_{单}=30g$, 测量范围: (0.5-18) kg 测量过程计量要求: $U_{允}=T/3=30/3=10g$ 测量过程测量范围: 0-20kg 测量设备计量要求: 测量范围: 0-30kg $MPEV \leq U_{允}/2=5g$					
计量校准过程	测量设备名称/编号	型号规格	设备特性(示值误差等)	校准证书编号	校准日期
	电子秤/138935	BWS-30-SNR	III级合格, d=0.01kg	FCL20070175	2020.7.17
计量验证记录: 测量设备经过检定, 准确度等级符合计量要求, 验证合格, 符合要求。 验证结论: <input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 有缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合 (注: 在选项上打 \checkmark , 只选一项) 验证人员签字: _____ 验证日期: 2020年07月20日					
认证审核记录: 按工艺要求导出了过程允许不确定度和设备最大允许误差, 被测参数要求识别已代表了顾客的要求, 过程允许不确定度和设备最大允许误差的导出方法正确, 测量设备已检定合格, 验证合格, 满足计量要求。 审核员:  企业代表签字: _____ 审核日期: 2020年07月23日					

