



受理编号: 0194-2021

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)	≥20Mpa	
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: 产品常规检测结果在 (20~30) MPa 之间 $T_{\text{单}}=10\text{MPa}$ 测量过程计量要求: 测量范围: (0~100) MPa $U_{\text{允}}=T_{\text{单侧}}/3=10\text{MPa}/3=3\text{MPa}$ 测量设备计量要求: 测量范围: 对于 20MPa, 转换为力值为 (500~1000) N $MPEV=U_{\text{允}}/2=1.5\text{MPa}$ 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	设备特性	校准证书编号	校准日期
	万能试验机/QT-C-28	Xforce P/0-10kN	±1%	GDL20100036	2020.10.23
	万能试验机/QT-C-27	INSTRON 2366/0-10kN	±1%	GDL20100035	2020.10.23
	数显卡尺/QT-C-61	(0-150) mm/0.01mm	±0.03mm	GZC20110046	2020.11.11
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: 2021 年 3 月 22 日					
审核人员意见: 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: 杨冰 受审核方代表签名: 王昌科 审核日期: 2021 年 3 月 26 日					



受理编号: 0194-2021

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)	±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 $U_{95} = T \text{ 单侧} / 3 = 0.25\%$ 测量设备计量要求: 根据 GB17167-2006, 用于贸易结算电子秤满足 III 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	设备特性	校准证书编号	校准日期
	电子吊秤 /201809464	0-2000kg/d=e =1kg	III 级合格	GHL20100124	2020.10.22
计量验证记录 测量设备经内部检定合格, 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: 王品科 验证日期: 2021 年 3 月 22 日					
审核人员意见: 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: 杨冰 受审核方代表签名: 王品科 审核日期: 2021 年 3 月 26 日					