**测量设备溯源抽查表**

受理编号：0489-2021

|  |  |
| --- | --- |
| 企业名称 | 四川亚大塑料制品有限公司 |
| 部门 | 测量设备名称 | 测量设备编号 | 型号规格 | 测量设备计量特性 | 测量标准装置名称及技术参数 | 检定/校准机构 | 检定/校准日期 | 符合打√不符合打× |
| 生产部 | 游标卡尺 | 11608 | (0-150）mm | U=0.0025mmK=2 | 量块4等 | 成都市计量检定测试院 | 2021年02月27日 | √ |
| 生产部 | π尺 | 911508 | (20－110)mm/0.02mm | U=(0.01＋0.003L)mmK=2 | 标准钢卷尺U＝0.002mm（k=2） | 成都市计量检定测试院 | 2021年01月23日 | √ |
| 生产部 | 数字压力计 | SCYD011 | V1774 | 1.0级 | 0.02级数字压力计标准装置 | 成都市计量检定测试院 | 2021年02月03日 | √ |
| 生产部 | 管材壁厚测量仪 | 108 | (20-40)㎜ | 0.01㎜ | 3等厚度表校准装置 | 成都市计量检定测试院 | 2021年02月03日 | √ |
| 生产部 | 壁厚千分尺 | 14345 | (50-75)㎜ | 0.01㎜ | 量块4等 | 成都市计量检定测试院 | 2021年02月03日 | √ |
| 技术质保部 | 微机控制电子万能试验机 | 1910042 | TSE504C | U=0.5％K=2 | 0.1级标准测力计 | 成都市计量检定测试院 | 2020年11月25日 | √ |
| 审核综合意見：（抽查有效文件、溯源原始记录、证书报告，进行评价，说明理由 ）公司已制定《计量确认管理程序》、《外部供方管理程序》，《测量设备溯源管理程序》，公司**（未）**建最高计量标准，测量设备由技术质保部负责溯源。公司测量设备全部委托成都市计量检定测试院等机构检定/校准，校准/检定证书由技术质保部保存。根据抽查情况，该公司的校准情况符合溯源性要求。 |
| 审核日期： 2021 年 06 月 16 日~ 06 月 16 日 a364c65a9f1dee456a524ae8017d9b5审核员签字：C:/Users/86135/AppData/Local/Temp/kaimatting_20200115110010/output_20200115110016..pngoutput_20200115110016. 部门代表签字：  |

说明：“计量特性”可以填写测量设备的最大允差、准确度等级或校准结果的测量不确定度。