



编号: 0089-2020-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	电烙铁温度测量过程		被测参数要求(含公差)	温度 $200^{\circ}\text{C} \pm 20^{\circ}\text{C}$	
被测参数要求识别依据文件			LYD-TV-TD-SOP-045/SMT 维修作业标准书		
计量要求导出方法: 1、 测量参数公差范围: $T=40^{\circ}\text{C}$ 2、 测量设备的最大允许误差: $\Delta_{允} \leq T/3 = 40^{\circ}\text{C}/3 = 13.33^{\circ}\text{C} = \pm 6.66^{\circ}\text{C}$ 3、 测量不确定度推导: $U_{95 允} \leq \Delta_{允}/3 = 13.33^{\circ}\text{C}/3 = 4.44^{\circ}\text{C}$ 4、 被测参数测量范围: 电烙铁温度 ($180^{\circ}\text{C} - 220^{\circ}\text{C}$) , 选择测量范围($0-800$) $^{\circ}\text{C}$ 的烙铁测温仪进行测量。					
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
	烙铁测温仪/ QF191AD1505G01 52	($0-800$) $^{\circ}\text{C}$	$\pm 5^{\circ}\text{C}$ $U=1^{\circ}\text{C} \quad k=2$	J202203315896A-00 36	2022.4.11
计量验证记录 测量设备的测量范围为($0-800$) $^{\circ}\text{C}$, 满足导出计量要求测量范围 ($200^{\circ}\text{C} \pm 20^{\circ}\text{C}$) 的要求 测量设备的最大允许误差为 $\pm 5^{\circ}\text{C}$, 满足导出计量要求最大允许误差 $\Delta_{允} \leq \pm 6.66^{\circ}\text{C}$ 的要求 测量设备的不确定度 $U=1^{\circ}\text{C} \quad k=2$, 满足导出计量要求不确定度 $U_{95 允} \leq 4.44^{\circ}\text{C}$ 的要求 验证结论: ☒ 符合 ☐ 有缺陷 ☐ 不符合 (注: 在选项上打 $\checkmark$, 只选一项) 验证人员签字: 郑丕磊 验证日期: 2022 年 4 月 12 日					
认证审核记录: 5、被测参数要求识别代表了“顾客”的要求; 6、计量要求导出方法正确; 7、测量设备的配备满足计量要求; 8、测量设备经过检定/校准; 9、计量设备验证正确。 审核员意见: 孙春 企业代表签字: 孙春 审核日期: 2022 年 5 月 10 日					