受理编号：0959-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 氧化炉中部热点温度 | 被测参数要求(含公差) | （820～880）℃ |
| 被测参数要求识别依据文件 | 工艺技术规程/岗位操作法 |
| 计量要求导出方法（可另附）1. 测量参数公差范围：Ｔ=±30℃ 根据经验选择±15℃

导出最大允差：△允≤1/3Ｔ=15/3=±5℃2、测量范围：（820～880）℃，导出测量范围：880\*3/2=1320℃ |
| 计量校准过程 | 测量设备名称 | 型号规格 | 设备特性(示值误差等) | 检定证书编号 | 校准有效期 |
| 热电偶 | NiCr-Ni | ±0.004×1100=±4.4℃ | 20220123 | 2024大修 |
| 计量验证记录现场配备的测量设备的测量范围（0～1100）℃，满足导出计量要求的测量范围1320℃的要求。测量设备最大允许误差±4.4℃，满足导出于测量设备最大允许误差±5℃的要求。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：06cc75c6682bfb46c6eafd4c17c35ee 验证日期： 2022 年 1 月28日 |
| 审核记录：1. 被测参数要求识别代表了“顾客”的要求；
2. 计量要求导出方法正确；
3. 测量设备的配备满足计量要求；
4. 测量设备经过检定/校准；
5. 测量设备验证方法正确。

审核员签名：7b0d0b364c230cceb38059e81ce1af9企业代表签字： 2ccf82e2352bf07fcca30095eea5aad 审核日期：2022年8 月 12日 |