受理编号：0068-2019-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 玻璃瓶退火温度控制 | | | 被测参数要求(含公差) | | | 555℃土15℃ | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | 玻璃瓶生产工艺规程 | | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  1、测量参数公差范围：T=±15℃  △允≤1/3Ｔ =±15℃×1/3=±5℃ ；  3、 测量设备校准不确定度推导：  ==1.1℃ (1000℃)  4、测量范围：设备的测量范围0－1000℃ | | | | | | | | |
| 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) | 校准证书  编号 | | 校准日期 |
| 热电偶 | Ⅱ级K偶 | |  | 2020010900367 | | 2020.1.8 |
| 温度二次表 | 0.5级 | |  | 202001100224 | | 2020.1.8 |
| 计量验证记录  1、测量设备测量范围（0-1000）℃，满足计量要求：（540-560）℃  2、测量设备最大允许误差：±2.5℃，2020.1.8检定证书结论为合格。满足测量过程允许误差555℃土15℃；   1. 测量设备扩展不确定度：按置信概率P=95%，取包含因子k=2，扩展不确定度U=kuc， 满足测量过程==1.1℃ 。   测量设备的计量特性与测量过程的计量要求相比较，满足测量过程的计量要求。  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： 验证日期： 年 月 日 | | | | | | | | |
| 认证审核记录：   1. 被测参数要求识别是否代表了“顾客”的要求？ 2. 计量要求导出方法是否正确？ 3. 测量设备的配备是否满足计量要求？ 4. 测量设备是否检定/校准？ 5. 测量设备验证是否正确？   审核员意见：  企业代表签字： 审核日期： 年 月 日 | | | | | | | | |