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 |