编 号：0045-2019-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 流量计示值误差标定过程 | 被测参数要求(含公差) | (0.3-3)m3/h ±1.0% |
| 被测参数要求识别依据文件 | JJG1033-2007 |
| 计量要求导出方法（可另附）1．测量参数公差:T=±1.0%2．导出测量设备的最大允许误差：△允≤1/3Ｔ=±1.0%×1/3=±0.3%3. 测量设备校准不确定度推导：=0.6%×1/3=0.2%4．测量范围推导：流量计的流量范围(0.3-3)m3/h 选择使用测量范围20L-100L的流量计（水表）检定装置的。 |
| 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 | 检定日期 |
| 水表检定装置1# | DN2020L-100L | 0.2级即±0.2% | CA190705552 | 2019.7.26 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录测量设备的测量范围20L-100L满足计量要求的测量范围(0.3-3)m3/h;测量设备最大允许误差0.2级即±0.2%，满足导出的计量要求最大允许误差±0.3%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：吕健 验证日期：2019 年8月27 日 |
| 认证审核记录：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. 测量设备已检定/校准；
5. 测量设备验证正确。

众_副本审核员签字：企业代表签字： 审核日期：2020 年5 月 6 日 |