编 号：0020-2019-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 煤发热量的测定测量过程 | 被测参数要求(含公差) | 9000J/K～11000J/K 干基高位发热量±300 J/g |
| 被测参数要求识别依据文件 | GB/T 213-200煤的发热量测定方法 |
| 计量要求导出方法（可另附）1.煤发热量的测定范围在9000J/K～11000J/K, T=±300 J/g；2. 测量过程最大允许误差：△允=T×（1/3~1/10）=±300/3=±100 J/g （取1/3）；4. 测量范围9000J/K～11000J/K，延伸测量范围：9000J/K～11000J/K。 |
| 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 |
| 氧弹热量计 | 5E-C5500 | A级±60 J/g | 理化第2020144877 | 2020.5.26 |
| 电子天平 | BSA224S | Ⅰ级 | L字2019100540417 | 2019.10.22 |
| 计量验证记录1. 测量设备测量范围9000J/K～11000J/K，满足.煤发热量的测定测量范围9000J/K～11000J/K的计量要求：

2、测量设备经检定合格，最大允许误差±60 J/g，满足测量过程允许误差±100 J/g的计量要求。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：2020年07 月 17 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. 测量设备经检定/校准。
5. 测量设备验证正确。

审核员意见：企业代表签字： 审核日期：2020年07 月17 日 |