受理编号：0053-2019

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 炼油二部1#加氢装置分馏塔T-2101进料温度控制 | | 被测参数要求(含公差) | （200～250）℃ | | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | 1#加氢装置工艺卡片/岗位操作法及SHTH-T4.15.00.307.20191#加氢T-2101进料温度测量过程控制规范 | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）   1. 测量参数公差范围：Ｔ=50℃   △允≤1/3a=25/3=8.3℃   1. 测量范围：（0～500）℃   3、测量设备校准不确定度推导：  =8.3×1/3=2.7℃ | | | | | | | |
| 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 | | E | 1.0%\*500=±5℃ | | RT字16129415 | 2016.10.13 |
| 计量验证记录  测量设备的测量范围（0～500）℃，满足计量要求的测量范围（200～250）℃的要求。  测量设备最大允许误差±5℃，满足于测量过程最大允许误差±8.3℃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： 李治佳 验证日期： 2019 年 8 月15日 | | | | | | | |

|  |
| --- |
| 审核记录：  该测量过程被测参数要求识别代表了“顾客”的要求，计量要求导出方法正确，测量设备的配备满足计量要求，测量设备经过校准，测量设备验证方法正确。    审核人员意见：  受审核方代表签字： 审核日期：2019年09月12日 |