编号：0171-2019-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 四氟丙酸钠加成釜温度 | | 被测参数要求(含公差) | | | （74~84）℃ | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | CGZ30.0016 （D/O ） | | | | |
| 计量要求导出方法：  1．在生产过程中，加成釜温度控制在（74~84）℃，T=10℃  2．测量过程最大允许误差：△允=T×（1/3-1/10）= T×1/5=2℃,( （取1/5）)；  3．测量范围推导：（74~84）℃，测量范围向两边延伸为：（0-100）℃。 | | | | | | | | |
| 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 |
| 铂电阻温度计 | | WZP-230 Pt100 | | ±0.8℃ | RZ字2020041736号 | | 2020-04-17 |
| 计量验证记录  测量设备铂电阻温度计，温度测量范围（-200-200）℃，最大允许误差为±0.8℃。  满足计量要求导出：测量范围0~100℃，最大允许误差2℃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：马正荣 验证日期：2020年8月17日 | | | | | | | | |
| 认证审核记录：  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。  审核员意见：谭华  企业代表签字： 叶志强 审核日期：2020年8月17日 | | | | | | | | |