编号：0044 -2016-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 烙铁测温 | | 被测参数要求(含公差) | | | 360℃±10℃ | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | 作业指导书 | | | | |
| 计量要求导出方法  被测参数要求为360℃±10℃。  计量要求导出：允差为±10℃，导出测量设备计量要求为T/2≈3.3℃。  测量范围推导:应满足（150-500）℃ | | | | | | | |
| 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 | | 校准有效期 |
| 烙铁测温仪 | (100~600)℃ | | ±2℃ | H2020-0030023 | | 2021.4.19 |
| 计量验证记录  被测参数要求为360℃±10℃。  计量要求导出：允差为±10℃，导出测量设备计量要求为T/6≈3.3℃。选择测量设备烙铁测湿仪最大误差为±2℃，2℃＜3.3℃，满足导出计量要求的要求。  烙铁测温仪工作范围(100~600)℃，满足要求。  验证合格，符合要求。  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：蔡晓明 验证日期：2020年4月27日 | | | | | | | |
| 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. 测量设备经过检定； 5. 测量设备验证正确。   审核人员意见：  受审核方代表签字： 审核日期：2020年8月22日 | | | | | | | |