编 号：0134-2018-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 质量流量计测量过程控制 | | | 被测参数要求(含公差) | | | ±0.2 ℅ |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | | TSH/C-E-3-2020 | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）：  计量要求导出方法：我国JJG1038-2008质量流量计的检定规程，最大允许误差为±0.2℅。  测量范围：（0-200）t  =  当 比对结果满意，通过；当>0.2% 比对结果不满意，测量过程处于“失控”状态，应进行不合格测量过程的处理。 | | | | | | | | |
| 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 | |
| 质量流量计 | | CMF300 | 0.2 ℅ | | F20070014 | 2020.7.23 | |
|  | |  |  | |  |  | |
|  | |  |  | |  |  | |
| 计量验证记录：  =  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： 黄凡 验证日期：2020年10 月20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. 测量设备按期检定/校准。 5. 测量设备验证正确。   审核员意见：叶明    企业代表签字：刘昌友 审核日期：2020年11月20日 | | | | | | | | |