



编 号: 0118-2017-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	表面温度测量		被测参数要求(含公差)	温度 150-200°C, ±4°C	
被测参数要求识别依据文件			GB 3836.1 爆炸性气体环境用电气设备		
计量要求导出方法 (可另附)					
表面温度测量过程设计书 CLGC-A-02					
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
	数字温度计	TES1310	-50-1300°C, ±1.4%	81206067	2020.7.17
计量验证记录					
计量确认验证合格。					
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: 李进 验证日期: 2020年7月28日					
认证审核记录: 1. 被测参数要求识别是否代表了“顾客”的要求? 2. 计量要求导出方法是否正确? 3. 测量设备的配备是否满足计量要求? 4. 测量设备是否检定/校准? 5. 测量设备验证是否正确?					
审核员意见: 测量要求依据明确, 计量要求导出正确, 测量设备配置, 计量确认符合管理要求和标准要求。 张何信 2021.3.11					
企业代表签字: 张东 审核日期: 2021年3月11日					



编号: 0118-2017-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	橡胶被覆成型过程		被测参数要求(含公差)	(35~85)°	
被测参数要求识别依据文件			橡胶被覆成型技术规范 WAROM/CM-G6F-01		
计量要求导出方法(可另附) 橡胶被覆成型过程设计书 WAROM/COR12-02.					
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
	邵氏橡胶硬度计	LX-A	+2°	812071815-001	2020.10.28
	邵氏橡胶硬度计	LX-A	+2°	2020-0-03274	2020.4.11
计量验证记录 计量验证合格。					
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: 李进			验证日期: 2020年11月10日		
认证审核记录: 1. 被测参数要求识别是否代表了“顾客”的要求? 符合 2. 计量要求导出方法是否正确? 符合 3. 测量设备的配备是否满足计量要求? 符合 4. 测量设备是否检定/校准? 是 5. 测量设备验证是否正确? 正确					
审核员意见: 符合要求。 李进					
企业代表签字: 李进			审核日期: 2020年3月11日		



编号: 0118-2017-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	冲击锤校准过程				被测参数要求(含公差)	质量 $1\text{kg} \pm 5\text{g}$, 能量 12.5
被测参数要求识别依据文件		GB 3836-1-2010				
计量要求导出方法(可另附) 测量范围 1kg , $\text{MPE} \pm 2\text{g}$, 环境温度 $(20 \pm 5)^\circ\text{C}$ 依据: 《冲击锤测量过程设计书》(WAROM/CQR12-02)						
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	
	电子秤	AWH-SA	0-3kg, 亚级	812046723-002	2020.3.20	
计量验证记录 电子秤校准证书, 编号 812046723-002, 校准单位: 上海希贝计量 校准技术有限公司, 校准日期: 2020年3月20日, 验证合格。						
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: 李进 验证日期: 2020年4月2日						
认证审核记录: 1. 被测参数要求识别是否代表了“顾客”的要求? 符合产品要求 2. 计量要求导出方法是否正确? 计量要求导出正确 3. 测量设备的配备是否满足计量要求? 满足计量要求 4. 测量设备是否检定/校准? 按确认间隔校准 5. 测量设备验证是否正确? 验证正确。						
审核员意见: 计量要求依据明确, 计量要求导出正确, 测量设备配置, 计量确认 均符合管理要求和校准要求。 何伟						
企业代表签字: 张伟 审核日期: 2020年03月11日						