

编号: 0032-2018-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	XJ012431312		被测参数要求(含公差)	XJ012431312	
被测参数要求识别依据文件			65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第1部分		
计量要求导出方法(可另附)	65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第1部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第2部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第3部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第4部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第5部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第6部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第7部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第8部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第9部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第10部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第11部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第12部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第13部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第14部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第15部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第16部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第17部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第18部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第19部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第20部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第21部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第22部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第23部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第24部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第25部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第26部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第27部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第28部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第29部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第30部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第31部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第32部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第33部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第34部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第35部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第36部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第37部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第38部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第39部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第40部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第41部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第42部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第43部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第44部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第45部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第46部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第47部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第48部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第49部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第50部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第51部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第52部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第53部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第54部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第55部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第56部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第57部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第58部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第59部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第60部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第61部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第62部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第63部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第64部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第65部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第66部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第67部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第68部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第69部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第70部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第71部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第72部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第73部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第74部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第75部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第76部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第77部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第78部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第79部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第80部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第81部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第82部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第83部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第84部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第85部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第86部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第87部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第88部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第89部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第90部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第91部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第92部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第93部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第94部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第95部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第96部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第97部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第98部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第99部分 65/4C.5F11.1-2019 工业过程控制用控制阀 第100部分				
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
	电子天平	0112932365	分辨率: 1mg	D204065003-8	2020.9.28
	砝码	Z9T-228	分辨率: 0.1mg 温度: 20±0.5℃	内校	2021.2.28
	标准物质	—	—	—	—
计量验证记录 电子天平 0-6108/1mg, 标准物质 I 级合格 砝码 Z9T-228, 合格日期 2021.2.28					
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: 蒋亚奇 验证日期: 2021年 3月 1 日					



编号: 0032-2018-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	卷烟存放仓库温湿度控制					被测参数要求(含公差)	温度 $\pm 1^{\circ}\text{C}$, 湿度 $\pm 5\%\text{RH}$	
被测参数要求识别依据文件						GB/T 276-2019《卷烟》第21项“贮存”		
计量要求导出方法(可另附)	根据《卷烟》第21项“贮存”要求: 温度 $(0\sim50^{\circ}\text{C})$, $\pm 1^{\circ}\text{C}$ 湿度 $(30\sim80)\%\text{RH}$ $\pm 5\%\text{RH}$ 环境条件: 常温。							
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			
	温湿度变送器	LTM-8901T	$\pm 1^{\circ}\text{C}$ $\pm 5\%\text{RH}$	1566	2021.1.28			
计量验证记录	查温湿度变送器内部校准记录: 2件8901T: 1件合格 124524/124598 温湿度变送器 546360023/0010 验证人: 沙冰孟, 校准日期: 21.1.28							
验证结论:	☒ 符合		☐ 有缺陷		☐ 不符合		(注: 在选项上打 $\checkmark$, 只选一项)	
验证人员签字:	李冲一		验证日期:		年 月 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. 工艺书记录 2. 计量要求导出方法是否正确? 正确 3. 测量设备的配备是否满足计量要求? 满足 4. 测量设备是否检定/校准? 已校准 5. 测量设备验证是否正确? 已验证							
审核员意见:	测量过程设计、计量要求导出记录“符合”工艺书。 符合							
企业代表签字:	[Signature]		审核日期:		2021年4月15日			