编号：0012-2019-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 廉金属热电偶校准过程 | | 被测参数要求(含公差) | | 温度：t=(300~1100) ℃，(±0.0075•t) | | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | 廉金属热电偶校准过程控制规范 | | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  1.测量要求  测量范围：t=（300~1100）℃  最大允许误差：±0.0075•t  环境条件：温度（15~35）℃，相对湿度：≤80%RH。  2.导出的计量要求：  测量范围：t=（300~1100）℃  导出最大允许误差：±0.0075•t×1/3＝±0.0025•t  环境条件：温度（15~35）℃，相对湿度：≤80%RH。 | | | | | | | | |
| 计量校准过程 | 测量设备名称/编号 | | 型号规格 | | 主要计量特性  (最大允差或示值误差最大值/准确度等级/测量不确定度) | | 校准/检定证书编号 | 校准/检定日期 |
| 标准热电偶 | | S型 | | ±0.1%•t | | GFJGJL1001 201004471 | 2020.10.21 |
| 检定炉 | | HFL-2B | | GFJGJL1001200600428 | 2020.05.07 |
| 数字多用表 | | 2010 | | GFJGJL2024201120050 | 2020.11.18 |
| 扫描开关 | | RZJ-2N | | GFJGJL1001200600429 | 2020.05.07 |
| 计量验证记录  1.测量设备的测量范围：（300～1100）℃，满足计量要求的测量范围：：（300～1100）℃的要求。  2.测量设备最大允许误差：±0.1%•t，满足于计量要求最大允许误差：±0.0025•t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： 验证日期： 2021 年 5 月 7 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. 测量设备经过检定/校准； 5. 测量设备验证方法正确。   审核员意见：计量要求导出和计量验证记录满足顾客要求。    企业代表签字： 审核日期：2021年 5 月 7 日 | | | | | | | | |