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 |