编号：0068-2019-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 玻璃瓶退火温度控制 | 被测参数要求(含公差) | 555℃土15℃ |
| 被测参数要求识别依据文件 | 玻璃瓶生产工艺规程 |
| 计量要求导出方法（可另附）1、测量参数公差范围：T=±15℃2.△允≤1/3Ｔ =±15℃×1/3=±5℃ ；1. 测量范围：设备的测量范围0－1000℃；示值误差=±2.5℃
 |
| 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) | 检定证书编号 | 检定日期 |
| 热电偶 | Ⅱ级K偶 | ±2.5℃ | 2021010900326 | 2021.1.6 |
| 温度二次表 | 0.5级 | ±2.5℃ | 202101100174 | 2021.1.6 |
| 计量验证记录1、测量设备测量范围（0-1000）℃示值误差=2.5℃，满足计量要求：（540-570）℃2、测量设备最大允许误差：±2.5℃，2021.1.6检定证书结论为合格。满足测量过程允许误差555℃土15℃；测量设备的计量特性与测量过程的计量要求相比较，满足测量过程的计量要求。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3 月4 日 |
| 认证审核记录：证审核记录：该测量过程被测参数要求识别代表了“顾客”的要求，计量要求导出方法正确，测量设备的配备满足计量要求，测量设备经过校准，测量设备验证方法正确。审核员意见：企业代表签字：  审核日期：2021 年05 月17 日 |