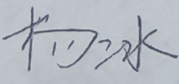
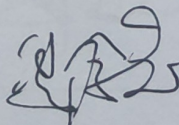




编号: 0087-2019-2021

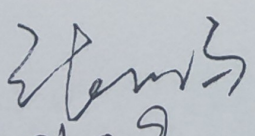
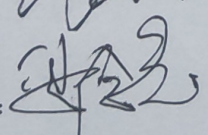
计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	油特线重量检验过程	被测参数要求(含公差)	(0-2500)kg , -3.5%~+6.5%		
被测参数要求识别依据文件		GS3-J10-H3			
计量要求导出方法 (可另附) 1. 工艺要求: -3.5%~+6.5% 2. 公差 $T=6.5\%-(-3.5\%)=10\%$, 转换为绝对值: $T=10\%\times 2500\text{kg}=250\text{kg}$ 3. $\Delta_{允}=T/6=41.67\text{kg}$ 4. 测量范围选择: (0-3) t					
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
	数字指示秤 /Y0265650J#	XK3123	III 级, $e=1\text{kg}$	HQD2108069	2021.8.5
计量验证记录 测量设备的测量范围满足要求, 测量设备的示值误差小于测量设备最大允许误差, 满足计量要求。 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: 纪长春 验证日期: 2021 年 12 月 3 日					
认证审核记录: 已按工艺要求导出计量要求, 被测参数要求识别已代表了顾客的要求, 过程允许不确定度和设备最大允许误差的导出方法正确, 测量设备已进行校准, 验证合格, 满足计量要求。 审核员签名:  企业代表签字:  审核日期: 2021 年 12 月 9 日					



编号: 0087-2019-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	钢管检验 (管端壁厚)	被测参数要求(含公差)	6.35mm (-0.63~+1.05) mm		
被测参数要求识别依据文件		Q-TGGK02-2019			
计量要求导出方法 (可另附) 1. 工艺要求: (-0.63~+1.05) mm 2. 公差 $T=1.05 - (-0.63) = 1.68\text{mm}$, 3. $\Delta_{允}=T/6=0.56/6=0.09\text{mm}$ 4. 测量范围选择: (0-25) mm					
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
	壁厚千分尺 /152460	0-25mm	$\pm 4\mu\text{m}$	CD1-2021-06 11	2021.4.9
计量验证记录 测量设备的测量范围满足要求, 测量设备的示值误差小于测量设备最大允许误差, 满足计量要求。 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: 雒胜起 验证日期: 2021 年 12 月 3 日					
认证审核记录: 已按工艺要求导出计量要求, 被测参数要求识别已代表了顾客的要求, 过程允许不确定度和设备最大允许误差的导出方法正确, 测量设备已进行校准, 验证合格, 满足计量要求。 审核员签名:  企业代表签字:  审核日期: 2021 年 12 月 9 日					