受理编号：1355-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 阀门水压密封试验 | 被测参数要求(含公差) | （70-73.5）MPa |
| 被测参数要求识别依据文件 | JMXCL/-01阀门压力试验测量过程控制规范 |
| 计量要求导出方法（可另附）1. 生产过程中，压力密封试验控制在（70-73.5）MPa
2. 测量过程最大允许误差：T=3.5MPa △允=T×(1/3-1/10)=3.5×1/3=1.17(取1/3)

3.测量范围推导：（70-73.5）MPa。选择测量范围：量程（0-250）MPa压力表即可 |
| 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 |
| 精密压力表/1109171 | (0-250)MPa | 0.4级 | RP字21302883 | 2021.11.09 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1、测量范围：测量设备的测量范围是（0～250）MPa，符合计量要求中测量范围（70-73.5）MPa的需要。2、测量设备的最大允许误差：0.4%\*70MPa=0.28MPa，满足计量要求中测量过程的最大允许误差 1.17MPa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： 874dc9293b0f627da12641b5ca7dd7d 验证日期： 2021 年 12月27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. 测量设备验证正确。

审核员签名：5ec407c88964237c573b566c2096a0b企业代表签字：874dc9293b0f627da12641b5ca7dd7d 审核日期： 2022 年1月12 日 |