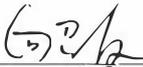




### 计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	WCB 级钢材抗拉强度检验过程		被测参数要求(含公差)	抗拉强度: (570±85) MPa	
被测参数要求识别依据文件	SA-216/SA-216M 《可熔焊高温用碳钢铸件》				
<p>计量要求导出方法</p> <p>1、测量参数公差范围: <math>T=170\text{MPa}</math></p> <p>2、测量设备的最大允许误差 <math>\Delta_{\text{允}} \leq T \times 1/3 = 170\text{MPa} \times 1/3 = 56.6\text{MPa} = \pm 28.3\text{MPa}</math></p> <p>3、测量设备校准不确定度推导: <math>U_{95\%} \leq \Delta_{\text{允}} \times 1/3 = 56.6\text{MPa} \times 1/3 = 18.8\text{MPa}</math></p> <p>4、被测参数测量范围: 抗拉强度: (485-655) MPa, 选用测量范围为 (0-300) kN 的微机控制电子万能试验机实施测量</p>					
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
	微机控制电子万能试验机 /17011803	E45.305/ (0-300) kN (在试样直径 $\Phi 10\text{mm}$ 时, 对应的抗拉强度范围为 (0-1273.24) MPa)	$\pm 1.0\%$ $U_{\text{rel}}=0.37\%, k=2$	812162165	2021.12.02
<p>计量验证记录:</p> <p>测量设备的测量范围为 (0-1273.24) MPa, 满足导出计量要求测量范围 (485-655) MPa 的要求;          测量设备的最大允许误差为 <math>\pm 1.0\% \times 1273.24\text{MPa} = \pm 12.7324\text{N}</math>, 满足导出计量要求 <math>\Delta_{\text{允}} \leq \pm 28.3\text{MPa}</math> 的要求;          测量设备的不确定度为 <math>U=0.37\% \times 1273.24\text{MPa} = 4.71\text{MPa}</math>, 满足导出计量要求不确定度 <math>U_{95\%} \leq 18.8\text{MPa}</math> 的要求;</p> <p>验证结论: <input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 有缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项)</p> <p>验证人员签字:  验证日期: 2021年12月10日</p>					
<p>认证审核记录:</p> <p>1. 被测参数要求识别代表了“顾客”的要求;</p> <p>2. 计量要求导出方法正确;</p> <p>3. 测量设备的配备满足计量要求;</p> <p>4. 测量设备经校准;</p> <p>5. 测量设备验证方法正确。</p> <p>审核员意见: </p> <p>企业代表签字:  审核日期: 2022年3月25日</p>					