编 号：0276-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 油气回收装置钢板厚度测量过程 | 被测参数要求(含公差) | 厚度(8±0.3)mm |
| 被测参数要求识别依据文件 | YMGB006《钢板》图纸 |
| 计量要求导出方法1、测量参数公差范围：Ｔ=0,6mm2、测量设备的最大允许误差Δ允≤Ｔ×1/3=0.6mm×1/3=0.2mm3、测量设备校准不确定度推导：*U*95允≤Δ允×1/3=0.2×1/3=0.06mm 1. 被测参数测量范围：厚度：(8±0.3)mm，选用测量范围为（0-150）mm的游标卡尺实施测量
 |
| 计量校准过程 | 测量设备名称 | 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) | 校准证书编号 | 校准日期 |
| 游标卡尺/YMHB001 | （0-150）mm | ±0.03mm*U*=0.01mm,*k*=2 | 21A002452156 | 2021.10.08 |
| 计量验证记录：测量设备的测量范围为（0-200）mm，满足导出计量要求测量范围(0-12）mm的要求；测量设备的最大允许误差为0.03mm,满足导出计量要求最大允许误差Δ允≤0.2mm的要求；测量设备的不确定度为*U*=0.01mm,*k*=2，满足导出计量要求不确定度*U*95允≤0.06mm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： f4251b1851012943acdf1b729e59a48 验证日期： 2022年3月15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测量设备经校准；5测量设备验证方法正确。审核员意见：**85bc90f7b6220dcee5aa82fda5a7cf9**企业代表签字：4c94cf032d5c80d4ec619d524e5d230 审核日期：2022年4月29日 |