



编号: 0276-2021-2022

## 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				
<p>计量要求导出方法</p> <p>1、测量参数公差范围: <math>T=0.6\text{mm}</math></p> <p>2、测量设备的最大允许误差 <math>\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 0.6\text{mm} \times 1/3 = 0.2\text{mm}</math></p> <p>3、测量设备校准不确定度推导: <math>U_{95允} \leq \Delta_{允} \times 1/3 = 0.2 \times 1/3 = 0.06\text{mm}</math></p> <p>4、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</p>					
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 $U=0.01\text{mm}, k=2$	21A002452156	2021.10.08
<p>计量验证记录:</p> <p>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;</p> <p>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 <math>\Delta_{允} \leq 0.2\text{mm}</math> 的要求;</p> <p>测量设备的不确定度为 <math>U=0.01\text{mm}, k=2</math>, 满足导出计量要求不确定度 <math>U_{95允} \leq 0.06\text{mm}</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: 高洪波</p> <p>验证日期: 2022 年 3 月 15 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: 姜丽</p> <p>企业代表签字: 赵连云</p> <p>审核日期: 2022 年 4 月 29 日</p>					