



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: $T = 0.6\text{mm}$ 2、测量设备的最大允许误差 $\Delta_{\text{允}} \leq T \times 1/3 = 0.6\text{mm} \times 1/3 = 0.2\text{mm}$ 3、测量设备校准不确定度推导: $U_{95} \leq \Delta_{\text{允}} \times 1/3 = 0.2 \times 1/3 = 0.06\text{mm}$ 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					
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	$\pm 0.03\text{mm}$ $U=0.01\text{mm}, k=2$	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 $\Delta_{\text{允}} \leq 0.2\text{mm}$ 的要求; 测量设备的不确定度为 $U=0.01\text{mm}, k=2$, 满足导出计量要求不确定度 $U_{95} \leq 0.06\text{mm}$ 的要求;					
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)					
高嵩史			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:					
赵连云			审核日期: 2022 年 4 月 29 日		