



编号: 0127-2020-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	Φ 73mm 的内衬油管壁厚测量过程		被测参数要求(含公差)	壁厚 (3.4-3.7) mm	
被测参数要求识别依据文件			Q/SH1020 1889-2020 《内衬油管通用技术条件》		
计量要求导出方法 1、测量参数公差范围; $T=0.3\text{mm}$ 2、测量设备最大允许误差: $\Delta_{允} \leq T/3=0.3\text{mm}/3=0.1\text{mm}$ 3、测量设备校准不确定度: $U_{95 \Delta_{允}} \leq \Delta_{允}/3=0.1\text{mm}/3=0.033\text{mm}$ 4、技术要求: 技术要求壁厚 (3.4-3.7) mm, 选用测量范围为(0~200)mm 的超声波测厚仪实施测量					
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
	超声波测厚仪 /HXLL-023	DR360	±0.05mm	F12-202205035	2022.8.17
计量验证记录 1、 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 (3.4~3.7) mm 的要求; 2、 测量设备的最大允许误差为±0.05mm, 满足导出计量要求最大允许误差 $\Delta_{允} \leq 0.1\text{mm}$ 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:  验证日期: 2022 年 9 月 18 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. 测量设备的配备能够满足计量要求; 4. 测量设备经过检定, 结论合格; 5. 测量设备验证正确。 审核员意见:  企业代表签字:  审核日期: 2022 年 11 月 07 日					