编号：1150-2021-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 阀门压力密封试验过程 | 被测参数要求(含公差) | （1±0.2）MPa |
| 被测参数要求识别依据文件 | 阀门压力密封检验试验规程 |
| 计量要求导出方法（可另附）阀门密封试验技术要求：阀门装配完成后整机打压（1±0.2）MPa，至少保压15min无泄漏方为合格。1．测量要求：阀门密封试验压力应控制在（1±0.2）MPa，T=±0.2 MPa；2．测量过程最大允许误差：△允=T×（1/3～1/10）=0.2×1/3= ±0.067MPa（取1/3）)；3．测量设备的量程选择0-1.6MPa压力表，设备最大示值误差为±1.6%, 满足要求。4. 测量设备的允差: 准确度等级1.6级，测量设备的最大允差为1.6×1.6%=±0.026MPa，可以满足要求。 |
| 计量校准过程 | 测量设备名称/编号 | 型号规格 | 主要计量特性 | 校准/检定证书编号 | 校准/检定日期 |
| 压力表HC67521503667 | (0-1.6) MPa | ±1.6% | SXZS22104206D003 | 2022.10.28 |
| 计量验证记录测量设备的测量范围是0-1.6 MPa，设备最大示值误差为±1.6%，压力密封试验控制在（1±0.2）MPa，测量过程中最大允差为± 0.067MPa编号：HC67521503667 压力表 经2022.10.28校准，压力值为1MPa时，示值误差为-0.01MPa；测量设备的计量特性与测量过程的计量要求相比较，满足测量过程的计量要求。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： 杨兴平 验证日期： 2022年 11月08日 |
| 审核记录：该测量过程被测参数要求识别代表了“顾客”的要求，计量要求导出方法正确，测量设备的配备满足计量要求，测量设备经过校准，测量设备验证方法正确。577475f2d71659eed95b546a81c2d41审核员签名：90eb961bb19ca68e2c0b2c89d5c85a8企业代表签字： 审核日期：2022 年 11 月 17 日 |