



编号: 0097-2021-2023

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	管路系统钢管壁厚测量过程	被测参数要求(含公差)	公称管径Φ20mm,管壁最小厚度2mm,允许偏差±0.28mm		
被测参数要求识别依据文件	GB/T25359-2010《石油及天然气工业用集成撬装往复压缩机》、 GB/T14976-2002《流体输送用不锈钢无缝钢管》				
计量要求导出方法					
1、测量参数公差范围: $T=0.56\text{mm}$					
2、测量设备的最大允许误差 $\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 0.56\text{mm} \times 1/3 = 0.18\text{mm} = \pm 0.09\text{mm}$					
3、测量设备校准不确定度推导: $U_{95, \Delta_{允}} \leq \Delta_{允} \times 1/3 = 0.09\text{mm} \times 1/3 = 0.03\text{mm}$					
4、被测参数测量范围: 壁厚 (1.72-2.28) mm, 配备了测量范围 (0-150) mm 的游标卡尺进行测量。					
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
	游标卡尺 /22101559	(0-150) mm	±0.03mm $U=0.01\text{mm}, k=2$	RC22Z-AD9002 159	2022.09.20
计量验证记录:					
测量设备的测量范围为 (0-150) mm, 满足导出计量要求测量范围 (1.72-2.28) 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 $\Delta_{允} \leq \pm 0.09\text{mm}$ 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 $U_{95, \Delta_{允}} \leq 0.03\text{mm}$ 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)					
验证人员签字:			验证日期: 2022年9月26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:					
企业代表签字:			审核日期: 2023年2月17日		