编号：0274-2021-2023

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | G30-2螺杆泵压力试验 | 被测参数要求(含公差) | （8-8.8）MPa |
| 被测参数要求识别依据文件 | JB/T 8091-2014  《螺杆泵试验方法》 |
| 计量要求导出方法（可另附）1. 在生产过程中，压力密封试验控制在（8-8.8）MPa T=0.8MPa
2. 测量过程最大允许误差：T=0.8 △允=T×(1/3-1/10)=0.8×1/3=0.27MPa =±0.135MPa (取1/3)

3.测量范围推导：（0-13.2）MPa。选择测量范围：量程（0-60）MPa智能全自动压力检定系统满足要求。 |
| 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 |
| 智能全自动压力检定系统/20220811 | (0-60)MPa | ±0.03MPa | 922020267-001 | 2022.10.10 |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录测量设备的测量范围为（0-60）MPa，满足导出计量要求测量范围（0-13.2）MPa的要求;测量设备的最大允许误差为±0.03MPa，满足导出计量要求最大允许误差±0.135MPa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：3d9ca9bc6b513c0e68c4f86a677d28a 验证日期：2022年10月29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. 测量设备经过检定/校准。
5. 测量设备验证正确。

审核员签字：f1698fea543c1f5e2dd097ae1750c2b 审核日期：2023年3月16日企业代表：3d9ca9bc6b513c0e68c4f86a677d28a |