编 号：0048-2019-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 流量准确度测量过程 | | | 被测参数要求  (含公差) | | (16.7±0.84)L/min | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | | 大气颗粒物在线分析仪检验规程 | | | |
| 计量要求导出方法  1、测量参数公差范围：T=±0.84L/min  2、测量设备最大允许误差△允≤1/3T=±0.84×1/3=±0.28 L/min  3、测量设备校准不确定度推导：  =0.56×1/3=0.19 L/min  4、测量范围：选用的气体质量流量计量程（0-50）L/min，符合要求。 | | | | | | | | |
| 计量校准过程 | 测量设备名称 | | 型号规格 | 设备特性  (示值误差等) | | 校准证书  编号 | | 校准日期 |
| 气体  质量流量计  190316 | | KM7108 | 校准报告结果：当检测16.7 L/min时  误差-0.12L/min | | 801172517-  002 | | 2020.3.11 |
|  | |  |  | |  | |  |
| 计量验证记录:   1. 测量设备测量范围为(0～50)L/min，满足测量要求(16.7±0.84)L/min。 2. 测量设备的最大允差为：当检测16.7 L/min时，实际误差-0.12L/min， 满足测量过程最大允许误差±0.28 L/min要求。 3. 测量设备校准不确定度U=0.12L/min,k=2,满足测量过程的测量不确定度U=0.19L/min,k=2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： 张超华 验证日期：2020年03月15日 | | | | | | | | |
| 认证审核记录：  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。  审核员签字：  企业代表签字： 审核日期：2020 年06 月11 日 | | | | | | | | |