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/min2、测量设备最大允许误差△允≤1/3T=±0.84×1/3=±0.28 L/min3、测量设备校准不确定度推导：=0.56×1/3=0.19 L/min4、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 |