编号：0017-2017-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 阀体压力密封试验测量过程 | 被测参数要求(含公差) | (72±3)MPa |
| 被测参数要求识别依据文件 | API 6A阀门水压测试规范 |
| 计量要求导出方法（可另附） 1．测量要求：阀体密封试验压力控制在（72±3）MPa，T=6 MPa；2．测量过程最大允差：△允=T×（1/3～1/10）=±3×1/3=±1 MPa（取1/3）)；3．测量不确定度:*U允*=T/2Mcp=6/2×3＝1MPa，（Mcp取3）4．试验装置配备压力表0-250 MPa，准确度等级0.4级，最大示值误差为±1MPa，满足要求。 |
| 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 |
| 压力表 | 0~250MPa | *U*=0.1%FS *k*=2 | YT-H-2020-0518272 | 2020年05月16日 |
| 计量验证记录：1、测量设备的测量范围是0-250 MPa，设备最大示值误差为±1MPa，校准证书给出的扩展测量不确定度为：*U*=0.1%FS,*k*=2，压力表使用在250MPa以内，*U*=（0.001×250）MPa=0.25MPa *k*=2；2、阀体压力密封试验控制在(72±3)MPa，测量过程中最大允差为±1MPa，导出测量不确定度*U允*=1MPa。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： 验证日期：2020年10月16日 |
| 认证审核记录：1. 被测参数要求识别是否代表了“顾客”的要求；
2. 计量要求导出方法是否正确；
3. 测量设备的配备是否满足计量要求；
4. 测量设备是否检定/校准；
5. 测量设备验证是否正确。

审核员意见：企业代表签字： 审核日期：2020年10月16日 |