编 号：0205-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 金属波纹管膨胀节气密试验 | | | 被测参数要求(含公差) | | | 压力（2.5-3.0）MPa | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | GB/T12777-2019《金属波纹管膨胀节技术条件》 | | | | | |
| 计量要求导出方法：   1. 测量参数公差范围：T=0.5MPa 2. 测量设备的最大允许误差：T/3=0.5MPa/3=0.17MPa 3. 测量设备校准不确定度推导： *U*95允 ≤ /3 = 0.17MPa/3 =0.06MPa 4. 被测参数测量范围：技术要求压力（2.5-3.0）MPa，则选择测量范围为（0-6）MPa的压力表进行测量。 | | | | | | | | | |
| 计量校准过程 | 测量设备  名称/编号 | | 型号规格 | | | 设备特性  (示值误差等) | 检定证书编号 | | 检定日期 |
| 压力表/0624437 | | （0-6）MPa | | | ±0.096MPa | 202010169 | | 2020.09.24 |
| 计量验证记录：  测量设备的测量范围为（0-6)MPa，满足导出计量要求测量范围（0-5）MPa的要求;  测量设备的最大允许误差为0.096MPa，满足导出计量要求最大允许误差0.17MPa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：陆玉宝 验证日期： 2020 年10月20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：2020年10月28日 | | | | | | | | | |