编 号：0226-2019-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  名称 | | 压力容器焊缝高度测量 | | | 被测参数要求(含公差) | | 双面坡口，≤4mm  -0.4mm | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | | [GB150.1-2011-压力容器第1部分:通用要求](https://max.book118.com/html/2018/1213/8053120034001137.shtm) | | | |
| 计量要求导出方法  1、 计量要求导出：T=0.4mm  2、 测量设备最大允许误差：△允=T×1/3=0.4×1/3=0.13mm  3、 测量设备不确定度推导:  =0.13×1/3=0.043mm  4、测量范围导出：测量设备的测量范围需覆盖被测参数范围，因此测量范围至少为(0-5)mm。 | | | | | | | | |
| 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 |
| 焊接检验尺  1809243 | | HCJ60 | 量程：(0-7.5)mm  校准结果：  最大示值误差0.1mm | | 820036028 | | 2020-10-18 |
|  | |  |  | |  | |  |
| 计量验证记录  1）测量设备的测量范围(0-7.5)mm满足计量要求的测量范围(0-4)mm的要求。  2）测量设备最大允许误差0.1mm，满足导出的测量测量设备最大允许误差△允=0.13mm的要求。  3) 测量设备校准不确定度U=0.02mm，满足于导出的测量设备校准不确定度U95允=0.043mm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：陆晓峰 验证日期 2020 年 10月22 日 | | | | | | | | |
| 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； 5. 测量设备验证正确。     审核人员签字：  受审核方代表签字： 审核日期：2020 年11月12 日 | | | | | | | | |