受理编号：0224-2020

**计量要求导出和计量验证记录表1**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 阀门压力密封试验测量过程 | | | | 被测参数要求(含公差) | | （**3.50±0.5**）MPa | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | 厂检验规定 | | | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  1．测量要求：阀门压力密封试验控制在（**3.50±0.5**）MPa，T=1MPa；  2．测量过程最大允许误差：△允=T×（1/3～1/10）=1×1/3=0.33MPa（取1/3）)；  3．选择测量范围（0-6）MPa压力表，满足被测参数测量范围要求。 | | | | | | | | | |
| 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 | | X020  (0-6) MPa | | ±0.04 MPa | | 2020100517 | | 2020/04/10 |
| / | |  | |  | |  | |  |
| 计量验证记录  设备基本误差为±0.04 MPa，满足被测参数最大允许误差0.33MPa的要求；  测量设备的测量范围是(0-6) MPa，阀门压力密封试验控制在（3.50±0.5）MPa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. 该测量过程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。   审核员签字： 测量设备的配备满足计量要求。孙保健  企业代表签字： 审核日期： 年 月 日 | | | | | | | | | |