编 号：0178-2018-2020

**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) | （7.1+1.5）MPa | | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | SMK/JY00-2017、JB/T9092 | | | |
| 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（7.1+1.5）MPa，T=1.5 MPa；  2．测量设备的最大允许误差： △允≤1/3Ｔ≤T×（1/3）=1.5×1/3=0.5 MPa；  3．计量要求扩展不确定度: *U*=T/6*cp*=1.5/ 6×1.1＝0.23MPa；*cp*值取1.1；  4．被测参数测量范围：（7.1+1.5）MPa，选择0-10 MPa压力表，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) | | 检定证书编号 | 检定日期 |
| 压力表  编号：200414229 | 0-10 MPa | 1.6级 ±0.16MPa | | RG2020-47386 | 2020.09.10 |
|  |  |  | |  |  |
| 计量验证记录  测量设备的测量范围是0-10 MPa，满足被测参数测量范围（7.1+1.5）MPa的要求；  测量设备误差±0.16MPa，MEPV=0.16MPa，满足导出计量要求最大允许误差0.5 MPa的要求；  测量设备经法定计量检定机构检定1.6级合格，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 09 月17 日 | | | | | | |
| 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，测量设备经过检定合格，测量设备验证方法正确。    审核人员签字：  受审核方代表签字： 审核日期：2020年 11月27 日 | | | | | | |