



计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	吸阻测量过程	被测参数要求(含公差)	(设计值 ± 320) Pa		
被测参数要求识别依据文件		Q/HNZY XZSY 103 034-2019			
计量要求导出方法(可另附) 导出测量范围: 被测量值放在满量程的 2/3 最好, $3200/(3/2)=4800$ Pa ;: 导出最大允许误差: $\Delta允 \leq T \times (1/3 \sim 1/10)$ $T=640$ Pa, $\Delta允 \leq T \times (1/3 \sim 1/10)=640 \times 1/3=213.3$ Pa 导出校准过程测量不确定度: $U \leq \Delta允 \times (1/3) = 213.3 \times (1/3) = 71.1$ Pa					
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	校准有效期
	综合测试台	GH05-0200	± 32 Pa	24SJ20005120-0035	2021.6.5
计量验证记录: 测量设备(综合测试台)的测量范围(0~10000) Pa, 满足计量要求的测量范围(设计值± 320) Pa 的要求。 测量设备(综合测试台)的吸阻的最大允许误差为: ± 32 Pa, 小于$\Delta允=213.3$ Pa, 满足要求。验证通过。 验证结论: ☒符合 ☐有缺陷 ☐不符合 (注: 在选项上打$\checkmark$, 只选一项) 验证人: 王志强 验证日期: 2020 年 11 月 15 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. 测量设备检定/校准; 5. 测量设备验证正确。 审核员意见: 王志强 企业代表签字: 张永林 审核日期: 2020 年 12 月 15 日					

