

编 号: 0097-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	管路系统钢管壁厚测量过程		被测参数要求(含公差)	公称管径 Φ20mm,管壁最小厚度 2mm,允许偏差±0.28mm	
被测参数要求识别依据文件		GB/T25359-2010《石油及天然气工业用集成撬装往复压缩机》、 GB/T14976-2002《流体输送用不锈钢无缝钢管》			
计量要求导出方法 1、测量参数公差范围: $T=0.56\text{mm}$ 2、测量设备的最大允许误差 $\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 0.56\text{mm} \times 1/3 = 0.18\text{mm} = \pm 0.09\text{mm}$ 3、测量设备校准不确定度推导: $U_{95\Delta_{允}} \leq \Delta_{允} \times 1/3 = 0.18\text{mm} \times 1/3 = 0.06\text{mm}$ 4、被测参数测量范围: 壁厚 (1.72-2.28) mm, 选用测量范围 (0-300) mm 的数显卡尺进行测量					
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
	数显卡尺	(0-300) mm	±0.04mm	CD201575	2020.03.20
计量验证记录: 测量设备的测量范围为 (0-300) mm, 满足导出计量要求测量范围 (1.72-2.28) mm 的要求; 测量设备的最大允许误差为 ±0.04mm, 满足导出计量要求最大允许误差 $\Delta_{允} \leq \pm 0.09\text{mm}$ 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: 赵翠翠 验证日期: 2020 年 9 月 2 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: 刘复荣 企业代表签字: 韩霞 审核日期: 2021 年 02 月 25 日					