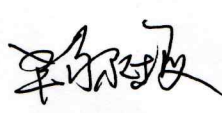




编 号: 0169-2018-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	WCB 级钢材抗拉强度测量过程	被测参数要求(含公差)	抗拉强度: (485-655) MPa		
被测参数要求识别依据文件		SA-216/SA-216M 《可熔焊高温用碳钢铸件》			
计量要求导出方法 1、测量参数公差范围: $T=170\text{MPa}$ 2、测量设备的最大允许误差 $\Delta_{\text{允}} \leq T \times 1/3 = 170\text{MPa} \times 1/3 = 56.6\text{MPa}$ 3、测量设备校准不确定度推导: $U_{95\text{允}} \leq \Delta_{\text{允}} \times 1/3 = 56.6\text{MPa} \times 1/3 = 18.8\text{MPa}$ 4、被测参数测量范围: 抗拉强度: (485-655) MPa, 选用测量范围为 (0-600) kN 的液压万能试验机实施测量 (即在试样直径 $\Phi 10\text{mm}$ 时, 对应的抗拉强度范围 (0-1910.8) MPa)					
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
	液压万能试验机	WEW-600B	$\pm 1.0\%$	SCMTS201112102242	2020.11.12
计量验证记录: 测量设备的测量范围为 (0-1910.8) MPa, 满足导出计量要求测量范围 (485-655) MPa 的要求; 测量设备的最大允许误差为 $1.0\% \times 1910.8\text{MPa} = 19.10\text{MPa}$, 满足导出计量要求 $\Delta_{\text{允}} \leq 56.6\text{MPa}$ 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: 张文玉 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. 测量设备经校准; 5. 测量设备验证方法正确。					
审核员意见:  企业代表签字:  审核日期: 2021 年 3 月 28 日					