受理编号：0274-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | SLBMC-8脉冲器成品整机压力试验 | 被测参数要求(含公差) | （8-8.8）MPa |
| 被测参数要求识别依据文件 | SLB/CL-01《SLBMC-8脉冲器成品整机压力试验测量过程控制规范》 |
| 计量要求导出方法（可另附）1. 在生产过程中，压力密封试验控制在（8-8.8）MPa
2. 测量过程最大允许误差：T=0.8 △允=T×(1/3-1/10)=0.8×1/3=0.27MPa =±0.135MPa (取1/3)

3. 测量设备校准不确定度推导： *U*95允 ≤ /3 = 0.27MPa/3 =0.09MPa4.测量范围推导：（8-8.8）MPa。选择测量范围：量程（0-25）MPa数字压力计 |
| 计量校准过程 | 测量设备名称 | 型号规格 | 设备特性(最大允许误差) | 校准证书编号 | 校准日期 |
| 数字压力计 | (0-25)Mpa | ±0.005MPa | 921001673-001 | 2021.3.11 |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录测量设备的测量范围为（0-25）MPa，满足导出计量要求测量范围（8-8.8）MPa的要求;测量设备的最大允许误差为±0.005MPa，满足导出计量要求最大允许误差±0.135MPa的要求;测量设备的扩展不确定度为*U= 0.02%，k=2*满足导出计量要求 *U*95允 ≤0.09MPa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：韩先春 3d9ca9bc6b513c0e68c4f86a677d28a 验证日期：2021年3月29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. 测量设备经过检定/校准。
5. 测量设备验证正确。

审核员意见：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，测量设备经过校准，测量设备验证方法正确。审核员签字：**114e4949f7b34d7a9d72d75eb5da6f1** 审核日期：2021年4月3日企业代表：3d9ca9bc6b513c0e68c4f86a677d28a |