

编号: 0127-2020-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	Φ73mm 的内衬油管壁厚测量过程		被测参数要求(含公差)	壁厚 (3.4-3.7) mm	
被测参数要求识别依据文件			Q/SH1020 1889-2020 《内衬油管通用技术条件》		
计量要求导出方法 1、测量参数公差范围: $T=0.3\text{mm}$ 2、测量设备最大允许误差: $\Delta_{\text{允}} \leq T/3 = 0.3\text{mm}/3 = 0.1\text{mm}$ 3、测量设备校准不确定度: $U_{95} \leq \Delta_{\text{允}}/3 = 0.1\text{mm}/3 = 0.033\text{mm}$ 4、技术要求: 技术要求壁厚 (3.4-3.7) mm, 选用测量范围为(0~200)mm 的超声波测厚仪实施测量					
计量校准过程	测量设备名称/编号	型号规格	主要计量特性 (最大允差或示值误差最大值/准确度等级/测量不确定度)	校准/检定证书编号	校准/检定日期
	超声波测厚仪/HXLL-023	DR360	$\pm 0.05\text{mm}$	JX2108013 93	2021.8.20
计量验证记录 1、 测量设备的测量范围为 (0~200) mm, 满足导出计量要求测量范围 (3.4~3.7) mm 的要求; 2、 测量设备的最大允许误差为 0.05mm, 满足导出计量要求最大允许误差 $\Delta_{\text{允}} \leq 0.1\text{mm}$ 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: 李进			验证日期: 2021 年 8 月 23 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. 测量设备的配备能够满足计量要求; 4. 测量设备经过检定, 结论合格; 5. 测量设备验证正确。					
审核员意见: 刘复荣					
企业代表签字: 王松			审核日期: 2021 年 10 月 23 日		

