



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 (可另附) 测量参数公差范围: $T=170\text{MPa}$ 2、测量设备的最大允许误差 $\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 170\text{MPa} \times 1/3 = 56.6\text{MPa}$ 3、测量设备校准不确定度推导: $U_{95,允} \leq \Delta_{允} \times 1/3 = 56.6\text{MPa} \times 1/3 = 18.8\text{MPa}$ 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/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
	万能试验机 /8348	WEW-600B	$\pm 2.0\%$	ZD2021092 82564	2021.09.28
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 $2.0\% \times 1910.8\text{MPa} = 38.2\text{MPa}$, 满足导出计量要求 $\Delta_{允} \leq 56.6\text{MPa}$ 的要求;					
验证结论: <input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 有缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合 (注: 在选项上打 \checkmark , 只选一项)					
验证人员签字: 余维东			验证日期: 2021 年 9 月 30 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。					
审核员签名: 左校					
企业代表签字: 余维东			审核日期: 2022 年 7 月 6 日		