



编号: 0258-2020-2023

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	细支滤棒吸阻测量过程	被测参数要求(含公差)	(设计值±3200) Pa		
被测参数要求识别依据文件	Q/HNZY 108 002-2021《滤棒检验规程》				
<p>计量要求导出方法</p> <p>1、测量参数公差范围: $T=6400\text{Pa}$</p> <p>2、测量设备的最大允许误差 $\Delta_{允} \leq T \times 1/10 = 6400\text{Pa} \times 1/10 = 640\text{Pa} = \pm 320\text{Pa}$</p> <p>3、测量设备校准不确定度推导: $U_{95} \kappa \leq \Delta_{允} \times 1/3 = 320\text{Pa} \times 1/3 = 106.66\text{Pa}$</p> <p>4、被测参数测量范围: (设计值±3200) Pa, 配备了测量范围 (0-10000) Pa 的综合测试台进行测量。</p>					
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
	综合测试台 /F1201	G1105-0200 (0~10000) Pa	±1%	ZHHN20220604 0056	2022.06.04
<p>计量验证记录:</p> <p>测量设备的测量范围为 (0-10000) Pa, 满足导出计量要求测量范围设计值±3200Pa 的要求;</p> <p>测量设备的最大允许误差为 $\pm 1\% \times T = \pm 1\% \times 6400\text{Pa} = \pm 64\text{Pa}$, 满足导出计量要求最大允许误差 $\Delta_{允} \leq \pm 320\text{Pa}$ 的要求;</p> <p>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√, 只选一项)</p> <p>验证人员签字: 陈炳臻 验证日期: 2022年6月10日</p>					
<p>认证审核记录:</p> <p>1. 被测参数要求识别代表了“顾客”的要求;</p> <p>2. 计量要求导出方法正确;</p> <p>3. 测量设备的配备满足计量要求;</p> <p>4. 测量设备经校准;</p> <p>5. 测量设备验证方法正确。</p> <p>审核员意见: 刘文冲</p> <p>企业代表签字: 刘海燕 审核日期: 2023年2月17日</p>					

