



### 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》				
<p>计量要求导出方法</p> <p>1、测量参数公差范围: <math>T=170\text{MPa}</math></p> <p>2、测量设备的最大允许误差 <math>\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 170\text{MPa} \times 1/3 = 56.6\text{MPa} = \pm 28.3 \text{MPa}</math></p> <p>3、测量设备校准不确定度推导: <math>U_{95允} \leq \Delta_{允} \times 1/3 = 56.6\text{MPa} \times 1/3 = 18.8\text{MPa}</math></p> <p>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 <math>\Phi 10\text{mm}</math> 时, 对应的抗拉强度范围 (0-1273.24) MPa)</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
	微机控制电液伺服液压万能试验机/21207	WAW-600B (0-600) kN	$U_{rel}=0.5\%, k=2$	LX023-210135963	2021.07.08
<p>计量验证记录:</p> <p>测量设备的测量范围为 (0-1273.24) MPa, 满足导出计量要求测量范围 (485-655) MPa 的要求;</p> <p>测量设备的不确定度为 <math>U=0.5\% \times 1273.24\text{MPa} = 6.36\text{MPa}</math>, 满足导出计量要求不确定度 <math>U_{95允} \leq 18.8\text{MPa}</math> 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: 谭明俊 <span style="float: right;">验证日期: 2021年7月12日</span></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: </p> <p>企业代表签字: </p> <p style="text-align: right;">审核日期: 2021年11月6日</p>					