



编号: 0176-2020-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	柱塞外径尺寸测量过程	被测参数要求(含公差)	Φ44.45 (-0.025/-0.038) mm		
被测参数要求识别依据文件		GB/T18607-2017 石油天然气工业钻井和采油设备 往复式整筒抽油泵			
计量要求导出方法 1. 测量参数公差范围: $T=0.013\text{mm}$ 2. 测量设备的最大允许误差 $\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 0.013 \times 1/3 = 0.0043\text{mm} = \pm 0.0022\text{mm}$ 3. 测量设备校准不确定度推导: $U_{95,允} \leq \Delta_{允} \cdot \frac{1}{3} = 0.0043 \times 1/3 = 0.0014\text{mm}$ 4. 测量范围推导: (Φ44.412-Φ44.425) mm; 选择测量范围 (25-50) mm 的数显外径千分尺进行测量。					
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
	数显外径千分尺/KL-LXW013	(25-50) mm	$\pm 0.002\text{mm}$ $U=1.3\mu\text{m } k=2$	热检字第 2106994 号	2021.10.9
计量验证记录 1. 测量设备测量范围为 (25-50) mm, 满足导出计量要求的测量范围 (Φ44.412-Φ44.425) mm; 2. 测量设备示值误差为 $\pm 0.002\text{mm}$, 满足导出计量要求的最大允许误差 $\Delta_{允} \leq \pm 0.0022\text{mm}$; 3. 测量设备测量不确定度为 $U=0.0013\text{mm } (k=2)$, 满足导出计量要求的不确定度 $U_{95,允} \leq 0.0014\text{mm}$; 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: _____ 验证日期: 2021 年 10 月 12 日					
认证审核记录: 1. 该测量过程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。 审核人员签字: 刘文印 受审核方代表签字: 张钦亮 审核日期: 2021 年 11 月 27 日					