编号：0055-2020-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 油管打捞器外径尺寸测量 | | 被测参数要求(含公差) | | Φ118±0.5㎜ | | |
| 被测参数要求识别依据文件： | | | | SX/CL-01油管打捞器外径尺寸测量过程控制规范 | | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  1.最大允许误差：测量参数公差范围T：1㎜  △允≤T×1/4=1\*1/4=0.25㎜=±0.125㎜（1/4原则）；  2.测量设备校准不确定度推导：  =0.25/3=0.083㎜。  3. 测量范围：被测参数要求（含公差）Φ118±0.5㎜，测量范围两边延伸为：Φ（100~130）㎜，测量设备测量范围选取（0~150）㎜游标卡尺。 | | | | | | | | |
| 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 |
| 游标卡尺H35812 | | （0~150）㎜ | | *U*=0.002㎜,*k*=2 | | HX2202234003号 | 2022.2.23 |
|  | |  | |  | |  |  |
|  | |  | |  | |  |  |
| 计量验证记录  1、测量范围：测量过程实际配备的测量设备的测量范围(0~150)㎜＞导出计量要求的测量范围Φ（100~130）㎜。  2、测量过程实际配备的测量设备检定/校准后的最大允差：±0.03mm＜导出计量要求的最大允差±0.125㎜；  3、测量过程实际配备的测量设备检定/校准后的测量不确定度*U*=0.002㎜，*k*=2＜导出计量要求的测量不确定度*U*=0.083㎜，*k*=2。  验证结论：☑符合□有缺陷□不符合（注：在选项上打√，只选一项）  D:\桌面\mmexport1586239404374_副本.jpg  验证人员签字： 验证日期： 2022年2月24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. 测量设备检定/校准合格。 5. 测量设备验证正确。   审核员签名：114e4949f7b34d7a9d72d75eb5da6f1  D:\桌面\mmexport1586239404374_副本.jpg  企业代表签字： 审核日期：2022年2月27日 | | | | | | | | |