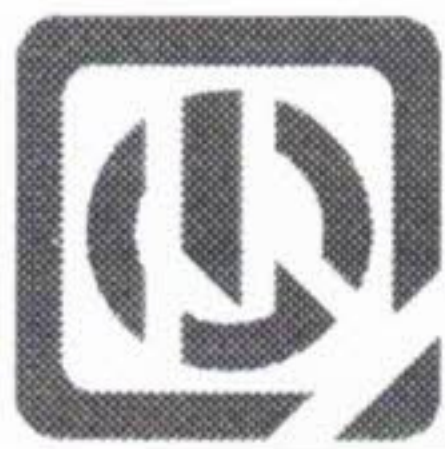




受理编号: 0467-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	扶正器滚轮厚度尺寸测量过程	被测参数要求(含公差)	厚度尺寸 (14±0.2) mm		
被测参数要求识别依据文件	Q/KSL 15-2020 《抽油杆扶正器》				
计量要求导出方法 1、测量参数公差范围: $T=0.4\text{mm}$ 2、测量设备的最大允许误差 $\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 0.4\text{mm} \times 1/3 = 0.13\text{mm} = \pm 0.067\text{mm}$ 3、测量设备校准不确定度推导: $U_{95\Delta} \leq \Delta_{允} \times \frac{1}{3} = 0.13\text{mm} \times 1/3 = 0.044\text{mm}$ 4、被测参数测量范围: 参数范围 13.80mm~14.20mm, 选用测量范围 (0~200) mm 游标卡尺进行测量。					
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
	游标卡尺 /SH2021081613	(0-200) mm	±0.03mm	LG 字 2212070206 号	2022.03.15
计量验证记录: 测量设备的测量范围为 (0-200) mm, 满足导出计量要求的测量范围 13.80mm~14.20mm 的要求; 测量设备的示值误差为 ±0.03mm, 满足导出计量要求最大允许误差 $\Delta_{允} \leq \pm 0.067\text{mm}$ 的要求; 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: 吕俊峰 验证日期: 2022 年 03 月 20 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。 审核员签名: 张云扬 企业代表签字: 吕俊峰 审核日期: 2022 年 5 月 17 日					