



编号: 0169-2020-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	修井用气动卡盘门栓外径尺寸测量过程		被测参数要求(含公差)	外径 $\Phi 27(0/-0.20)\text{mm}$	
被测参数要求识别依据文件		SY/T6113-2016《钻井和修井动力钳、吊钳》、QPYG.3A-00《修井用气动卡盘 (CHD 型)》			
计量要求导出方法 1、测量参数公差范围: $T=0.20\text{mm}$ 2、测量设备的最大允许误差 $\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 0.20\text{mm} \times 1/3 = 0.067\text{mm} = \pm 0.033\text{mm}$ 3、测量设备校准不确定度推导: $U_{95\Delta} \leq \Delta_{允} \times \frac{1}{3} = 0.067\text{mm} \times 1/3 = 0.022\text{mm}$ 4、被测参数测量范围: 技术要求外径($\Phi 26.80-\Phi 27.00$)mm, 选用测量范围 (0-150) mm 的游标卡尺进行测量。					
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 /1111052933	(0-150) mm	$\pm 0.03\text{mm}$	C2-20220318029	2022.03.18
计量验证记录: 测量设备的测量范围为 (0-150) mm, 满足导出计量要求测量范围($\Phi 26.80-\Phi 27.00$)mm 的要求; 测量设备的最大允许误差为 $\pm 0.03\text{mm}$, 满足导出计量要求 $\Delta_{允} \leq \pm 0.033\text{mm}$ 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: 王建寓 验证日期: 2022 年 3 月 22 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. 测量设备经校准; 5. 测量设备验证方法正确。 审核员意见: 企业代表签字: 审核日期: 2022 年 8 月 26 日					