



编号: 1188-2021-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	油井智能驱动清蜡装置 绝缘短节外径测量		被测参数要求(含公差)	$(\Phi 114_{-0.2}^{+0}) \text{ mm}$	
被测参数要求识别依据文件			SJ/DJ-03 《油井智能驱动清蜡装置绝缘短节图纸》		
计量要求导出方法 (可另附) 1. 测量参数长度公差范围: $T=0.2 \text{ mm}$ 2. 导出测量设备最大允许误差: $\Delta \text{允} \leq T \times 1/3 = 0.2 \times 1/3 = \pm 0.067 \text{ mm}$ 3. 测量范围导出: 测量范围根据导出的原则, 测量范围应 $(0 \sim 171) \text{ mm}$ 因此选择 $(0 \sim 200) \text{ mm}$ 的游标卡尺满足要求。					
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 30011	$(0 \sim 200) \text{ mm}$	$\pm 0.03 \text{ mm}$	CD006-2280 61947	2022.6.17
计量验证记录 1) 测量设备的测量范围 $(0 \sim 200) \text{ mm}$ 游标卡尺, 满足计量导出的测量范围 $(0 \sim 171)$ 的要求。 2) 测量设备的最大允许误差 $\pm 0.03 \text{ mm}$, 满足导出的测量设备最大允许误差 $\Delta \text{允} \leq \pm 0.067 \text{ mm}$ 的要求。 验证结论: ☒ 符合 ☐ 有缺陷 ☐ 不符合 (注: 在选项上打 $\checkmark$, 只选一项)					
验证人员签字: 李如 (Signature)			验证日期: 2022 年 6 月 28 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: 焦常伟 (Signature) 企业代表签字: 赵世奇 (Signature)					
			审核日期: 2022 年 10 月 27 日		