编号：0013-2020-2022

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 抽油机横梁轴外径尺寸测量 | 被测参数要求(含公差) | Φ100+0.025 +0.003mm  |
| 被测参数要求识别依据文件 |  S 6.3-7-1-1 产品图样 |
| 计量要求导出方法（可另附）一．顾客要求的识别 1．测量范围：根据顾客要求，测量抽油机横梁轴外径尺寸φ100㎜，允许上偏差+0.025mm,，下偏差+0.003㎜。 测量范围尺寸为（100.003～100.025）㎜. 1. 测量过程最大允许误差：

 控制线即公差T=（+0.025㎜）- (+0.003㎜)=0.022㎜ 二．由顾客的要求导出测量过程的计量要求1. 测量设备的测量范围应大于100㎜.故选（100-125）mm的外径千分尺即可满足要求。
2. 允许公差T=0.022㎜,根据1/3原则导出测量过程的允许误差为：0.022㎜\*1/3=0.0073㎜
 |
| 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 |
| 外径千分尺/1843825 | (100～125)㎜  |  由证书给出100点时误差为0.000mm | Z20220-C106945 | 2022.3.9 |
| 计量验证记录1、测量范围：测量设备的测量范围是（100～125）mm，符合计量要求中测量范围(100.003～100.025）㎜的需要。 2、测量设备的最大允许误差：由证书给出100点时误差为0.000mm，满足计量要求中测量过程的最大测量误差0.0073㎜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：赵学礼 d62d549611b709bd4126994338659df 验证日期：2022年3月19日 |
| 审核记录：该测量过程被测参数要求识别代表了“顾客”的要求，计量要求导出方法正确，测量设备的配备满足计量要求，测量设备经过校准，测量设备验证方法正确。审核人员签字：f1698fea543c1f5e2dd097ae1750c2b受审核方代表签字： d62d549611b709bd4126994338659df 审核日期：2022 年 11 月 3日 |

**计量要求导出和计量验证记录表**