受理编号：0258-2019

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 活塞缸外径倒角检测 | | 被测参数要求(含公差) | | 60°±10′ | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | SY/T5106-1998《油气田用封隔器通用技术条件》 | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  1.测量参数公差范围：T=20′  测量设备的最大允许误差△允≤Ｔ×1/3=20′×1/3=6.67′=±3.3′  2.测量设备校准不确定度推导：  =6.67′×1/3=2.2′  3.被测参数测量范围：60°±10′ 选用（0-320）°的万能角度尺。 | | | | | | | |
| 计量校准  过程 | 测量设备  名称/编号 | | 型号规格 | 设备特性  (示值误差等) | 校准证书  编 号 | | 校准日期 |
| 万能角度尺 | | （0-320）° | ±2′  *U*=1′*k*=2 | CD1912111123-001 | | 2020.01.02 |
|  | |  |  |  | |  |
| 计量验证记录  测量设备的测量范围为 （0-320）°，满足导出计量要求的测量范围 60°±10′；  测量设备最大允许误差为 ±2′， 满足导出计量要求的最大允许误差 ±3.3′；  测量设备的不确定度为*U*=1′，满足导出计量要求的不确定度*U*95允=2.2′。  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： 赵立国 验证日期： 2020年 1 月 5 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：  受审核方代表签字： 审核日期： 年 月 日 | | | | | | | |