编号：0002-2019-2023

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 抽油杆综合保护器轴承套外径尺寸测量 | | 被测参数要求(含公差) | | Φ150±0.2mm | | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | AC-CYG-BHQ-001图纸要求 | | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）   1. 外径尺寸公差控制在T=0.4mm 2. 测量过程最大允许误差：△允=T×(1/3-1/10)=0.4×1/3=0.13mm (取1/3)   3.测量范围推导：Φ150±0.2mm。选择测量范围：（0-300）mm游标卡尺.即可 | | | | | | | | |
| 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/ACKJ-010 | | (0-300)mm | | ±0.04mm | | ZD202207020091 | 2022.7.2 |
|  | |  | |  | |  |  |
|  | |  | |  | |  |  |
| 计量验证记录  计量要求：外径尺寸测量，测量过程最大允许误差△允=T×1/3=0.4×1/3=0.13mm 。  计量特性：量程（0-300）mm游标卡尺，最大允许误差为±0.04mm。  测量设备的计量特性与测量过程的计量要求相比较，满足测量过程的计量要求。  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：73544bf8aa827f1a400608e80c93114 验证日期： 2022 年 7 月 21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. 5. 测量设备验证正确.   审核员签名：f1698fea543c1f5e2dd097ae1750c2b  企业代表签字：73544bf8aa827f1a400608e80c93114 审核日期：2023 年3 月3日 | | | | | | | | |