编号：0056-2020-2023

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 钻杆短接外径尺寸测量 | | 被测参数要求(含公差) | | Φ73±0.4mm | | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | SGY/CL-01钻杆短接外径尺寸测量过程控制规范 | | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  1．在生产过程中，钻杆短接外径尺寸检验控制在Φ（72.6-73.4）mm, T=0.8  2．测量过程最大允许误差：△允=T×（1/3-1/10）=0.8×1/4=±0.2mm,( （取1/4）)；  3．测量范围推导：选择（0-150）mm 游标卡尺，即可满足要求。 | | | | | | | | |
| 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/SL09837 | | (0-150)mm | | ±0.03mm | | HX23-202231 | 2023.2.23 |
|  | |  | |  | |  |  |
|  | |  | |  | |  |  |
| 计量验证记录  1.测量设备的测量范围是（0-150）mm，游标卡尺最大允许误差为±0.03mm  钻杆短接外径尺寸控制在（72.6-73.4）mm，测量最大允差为±0.2mm。  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）  D:\桌面\mmexport1586409493841_副本.jpg验证人员签字： D:\桌面\mmexport1586409493841_副本.jpg 验证日期： 2023 年2 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. 测量设备经过检定/校准。 5. 测量设备验证正确。   审核员签名：f1698fea543c1f5e2dd097ae1750c2b  企业代表签字： 审核日期：2023 年 3 月17 日 | | | | | | | | |