编 号：0067-2019-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 石油钻采配件连接套外径尺寸测量 | | 被测参数要求(含公差) | | | Φ120+0.20 0mm | |
| 被测参数要求识别依据文件 SY/T 5275-2014 | | | | HB/CL-01石油钻采配件连接套外径尺寸测量过程 | | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  1．在生产过程中，连接套外径尺寸检验控制在（120.0-120.2）mm,  2．测量过程最大允许误差：△允=T×（1/3-1/10）=0.2×1/4=±0.05,( （取1/4）)；  3．测量范围推导：（120.0-120.2）mm，测量范围在两边延伸为：（120.05-120.15）mm  4．选择（0-300）mm 游标卡尺，设备最大示值误差为±0.04mm。 | | | | | | | | |
| 计量校准过程 | 测量设备名称 | | 型号规格 | | 设备特性  (示值误差等) | 校准证书  编号 | | 校准日期 |
| 游标卡尺 | | (0-300)mm | | ±0.04mm | 18009532  635383 | | 2020.03.26 |
|  | |  | |  |  | |  |
|  | |  | |  |  | |  |
| 计量验证记录  1.测量设备的测量范围是（0-300）mm，游标卡尺在检测120mm处，最大允许误差为±0.02mm  连接套外径尺寸控制在（120.0-120.2）mm，测量最大允差为±0.05mm。  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。  2.验证合格证书及标识：该游标卡尺通过计量确认合格后，填写计量确认验证纪录并粘贴确认标识。  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： 张猛 验证日期：2020年6月 10日 | | | | | | | | |
| 认证审核记录：   1. 被测参数要求识别是否代表了“顾客”的要求？ 2. 计量要求导出方法是否正确？ 3. 测量设备的配备是否满足计量要求？ 4. 测量设备是否检定/校准？ 5. 测量设备验证是否正确？   审核员意见：  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。  审核员签字： 审核日期： 年 月 日 | | | | | | | | |