编 号：0003-2019-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 螺杆泵公扣接头外径测量 | 被测参数要求(含公差) | mm |
| 被测参数要求识别依据文件 | GB/T 18607-2017《石油天然气工业 钻井和采油设备 往复式整筒抽油泵》 |
| 计量要求导出方法（可另附）1.测量参数公差范围T=0.12mm2.测量设备的最大允许误差MPE:T/3=0.12mm/3=0.04mm=±0.02mm3.测量设备校准不确定度推导U95允=MPE/3=0.04mm/3=0.013mm 4测量范围推导：Φ114mm ，测量范围向两边延伸为：Φ（113.88－114）mm5．选择(0-300)mm的游标卡尺，设备最大示值误差为±0.02mm , 满足要求。 |
| 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 |
| 游标卡尺/XDF-L007 | 0－300mm | ±0.02mm | 长测字校2020-Y74204 | 2020.4.8 |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录测量设备的测量范围是0－300mm，最大允许误差为±0.02mm 公扣接头尺寸控制在（Φ113.88－114）mm，测量最大允差为±0.02mm。将测量过程的计量要求与测量设备的计量特性相比较，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：张平 验证日期：2020年5月 26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：2020 年6 月28日 |