编号： 0169-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 内花键齿轮外径测量过程 | | | | 被测参数要求(含公差) | | 外径(Φ60+0.03)mm | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | SY/T 5074-2012钻井和修井动力钳、吊钳 | | | | | |
| 计量要求导出方法  1、测量参数公差范围：Ｔ=0.03mm  2、测量设备的最大允许误差≤Ｔ×1/3=0.03mm×1/3=0.01mm  3、测量设备校准不确定度推导：  =0.01mm×1/3=0.003mm   1. 被测参数测量范围：技术要求外径（Φ60+0.03）mm,选用测量范围（50-75）mm的千分尺进行测量。 | | | | | | | | | |
| 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) | | 检定证书编号 | | 检定日期 |
| 千分尺 | | （50-75）mm | | 0.005mm | | C3-20200323201 | | 2020.03.23 |
| 计量验证记录：  测量设备的测量范围为（50-75）mm，满足导出计量要求测量范围（Φ60+0.03）mm的要求；  测量设备的最大允许误差为0.005mm，满足导出计量要求≤0.01mm的要求；  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： 验证日期： 2020 年4月16 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. 测量设备经校准； 5. 测量设备验证方法正确。   审核员意见：  企业代表签字： 审核日期：2020 年9 月5日 | | | | | | | | | |