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=0.03mm2、测量设备的最大允许误差≤Ｔ×1/3=0.03mm×1/3=0.01mm3、测量设备校准不确定度推导： =0.01mm×1/3=0.003mm1. 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 |