编 号：0002-2019-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 抽油杆综合保护器轴承套外径尺寸测量 | | 被测参数要求(含公差) | | Φ150±0.2mm | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | |  | | | |
| 计量要求导出方法   1. 在生产过程中，轴承套外径尺寸控制在Φ150±0.2mm 2. 测量过程最大允许误差：△允=T×(1/3-1/10)=0.4×1/3=0.13mm (取1/3) 3. 测量过程不确定度U=T/2Mcp=0.4/2×2=0.1mm (Mcp取2)   4.测量范围推导：Φ150±0.2mm。选择测量范围：量程（180-200）mm游标卡尺. | | | | | | | |
| 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 |
| 游标卡尺 | | （0-300）mm | ±0.02mm | HFJL2012CZ09031 | | 2020.12.9 |
|  | | | | | | |
| 计量验证记录：  计量要求：轴承套外径尺寸测量，测量过程最大允许误差△允=T×1/3=0.04×1/3=0.13mm 。  计量特性：量程（0-300）mm游标卡尺，最大允许误差为±0.02mm。  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）  验证人员签字：531d41c79b75a005af3aaf2895dfa26 验证日期： 2020年 12月 12 日 | | | | | | | |
| 认证审核记录：  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。  审核员签字：f1698fea543c1f5e2dd097ae1750c2b企业代表签字： 531d41c79b75a005af3aaf2895dfa26 审核日期： 2020 年 12月 16 日 | | | | | | | |