编 号：0081-2016-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 抽油杆保护器旋套轴外径尺寸测量过程 | 被测参数要求(含公差) | Φ12±0.009mm |
| 被测参数要求识别依据文件 |  |
| 计量要求导出方法（可另附）1. 产品旋套外径轴控制在φ12±0.009mm，T=0.018mm2. 测量最大允许误差：△允=T×（1/3-1/10）=0.006mm,（取1/3）；3. 测量不确定度:U=T/2Mcp=0.018/2×2=0.0045mm Mcp为过程能力指数，Mcp值取24. 测量范围推导：φ12mm，选择测量范围（0-25）mm的外径千分尺，满足要求。 |
| 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 |
| 外径千分尺 | （0-25）mm | ±0.004mm | HFJL2010CZ10013 | 2020.10.10 |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1、测量过程的计量要求产品旋套轴外径公差T=0.018 测量最大允许误差：△允=T×（1/3-1/10）=0.006mm,（取1/3）；2、测量设备的计量特性（0-25）mm的外径千分尺，最大允许误差为±0.004mm；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。验证人员签字：0f929d2e5170abc7583fc4c5a1c4776 验证日期：2020年12月 10 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：f1698fea543c1f5e2dd097ae1750c2b受审核方代表签字： db25278c0657cf97ccd70fec7b5c266 审核日期： 2020 年 12 月18日 |