



编 号: 0082-2018-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	抽油机配件-皮带轮外径 尺寸测量	被测参数要求(含公差)	$\Phi 201_{-0}^{+0.20}$ mm		
被测参数要求识别依据文件: GB/T 29021-2012 石油天然气工业游梁式抽油机		HY/CL-01 抽油机配件-皮带轮外径尺寸测量过程			
计量要求导出方法 (可另附) 1. 1.测量参数公差范围: $T=0.2$ mm 2. 测量设备最大允许误差: $\Delta_{允} \leq 1/3 T = 0.2 \times 1/3 = 0.07$ mm; 3. 测量范围推导: (201.0-201.2) mm, 测量范围在两边延伸为: (201.05-201.15) mm 4. 选择 (0-300) mm 游标卡尺, 设备最大示值误差为 ± 0.04 mm。					
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	检定日期
	数显卡尺 CK/cdkc-001	(0-300)mm	± 0.04 mm	CD1603500537	2020.8.13
计量验证记录 1. 测量设备的测量范围是 (0-300) mm, 游标卡尺在检测 201 mm 处, 最大允许误差为 ± 0.04 mm 皮带轮外径尺寸控制在 (201.0-201.2) mm, 测量最大允差为 0.07 mm。 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。 2. 验证合格证书及标识: 该游标卡尺通过计量确认后合格, 填写计量确认验证纪录并粘贴确 认标识。 验证结论: ☒ 符合 ☐ 有缺陷 ☐ 不符合 (注: 在选项上打 $\checkmark$, 只选一项)					
验证人员签字: 			验证日期: 2021 年 4 月 20 日		
审核员意见: 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: 					
企业代表签字: 			审核日期: 2021 年 4 月 28 日		