编号：0015-2018-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 封隔器外径尺寸测量 | 被测参数要求(含公差) | φ120+0.20 0mm |
| 被测参数要求识别依据文件  | GB/T 20970-2015石油天然气工业 井下工具 封隔器和桥塞 |
| 计量要求导出方法1．在生产过程中，封隔器外径尺寸检验控制在（120.0-120.2）mm,2．测量过程最大允许误差：△允=T×（1/3-1/10）=0.2×1/4=±0.05mm( （取1/4）)；3．测量范围推导：（120.0-120.2）mm，测量范围在两边延伸为：（180-180.3）mm，选取高于直接控制限要求值的2/3原则。4．选择（0-300）mm 游标卡尺，设备最大示值误差为±0.04mm。 |
| 计量校准过程 | 测量设备名称/编号 | 型号规格 | 主要计量特性(最大允差或示值误差最大值/准确度等级/测量不确定度) | 校准/检定证书编号 | 校准/检定日期 |
| 游标卡尺 | (0-300)mm | ±0.04mm | 21003235 | 2021.4.14 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1、测量范围：测量过程实际配备的测量设备的测量范围(0~300)㎜＞导出计量要求的测量范围Φ（180-180.3）㎜。2、测量过程实际配备的测量设备检定/校准后的最大允差：±0.04mm＜导出计量要求的最大允差±0.05mm；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）王浩签字验证人员签字： 验证日期： 2021 年 11月 20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。未标题-2审核人员签字：王新国签字受审核方代表签字： 审核日期：2021 年 12月 23日 |