



编号: 0169-2020-2021

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($\Phi 60+0.03$)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: $T=0.03\text{mm}$ 2、测量设备的最大允许误差 $\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 0.03\text{mm} \times 1/3 = 0.01\text{mm}$ 3、测量设备校准不确定度推导: $U_{95,\Delta} \leq \Delta_{允} \times \frac{1}{3} = 0.01\text{mm} \times 1/3 = 0.003\text{mm}$ 4、被测参数测量范围: 技术要求外径 ($\Phi 60 \sim \Phi 60.03$) 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/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
	千分尺 /27880	(50-75) mm	$\pm 0.005\text{mm}$	C3-20210308010	2021.03.08
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 ($\Phi 60 \sim \Phi 60.03$) mm 的要求; 测量设备的最大允许误差为 0.005mm, 满足导出计量要求最大允许误差 $\Delta_{允} \leq 0.01\text{mm}$ 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: 唐军耀 验证日期: 2021 年 3 月 12 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: 2021 年 8 月 19 日					