



编号: 0165-2018-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	接箍外径尺寸测量过程	被测参数要求(含公差)	外径尺寸 ($\Phi 41.28^{+0.25}_{+0.13}$) mm		
被测参数要求识别依据文件	SY/T5029-2013 《抽油杆》				
计量要求导出方法 1、测量参数公差范围: $T=0.38\text{mm}$ 2、测量设备的最大允许误差 $\Delta_{允} \leq 1/3 T = 0.38 \times 1/3 = 0.13\text{mm} = \pm 0.065\text{mm}$ 3、测量设备校准不确定度推导: $U_{95\%} = \Delta_{允} \times \frac{1}{3} = 0.13 \times 1/3 = 0.04\text{mm}$ 4、被测参数测量范围: 技术测量范围 41.03mm~41.41mm, 选用测量范围 (0~150) mm 游标卡尺进行测量。					
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
	游标卡尺 /3231	(0-150) mm	$\pm 0.03\text{mm}$ $U=0.02\text{mm}(k=2)$	202104-0526	2021.4.25
计量验证记录 1、测量设备测量范围 (0-150) mm, 满足导出计量要求的测量范围 41.03mm~41.41mm 的要求; 2、测量设备的示值误差为: $\pm 0.03\text{mm}$, 满足导出计量要求最大允许误差 $\Delta_{允} \leq \pm 0.065\text{mm}$ 的要求; 3、测量设备扩展不确定度 $U=0.02\text{mm}(k=2)$, 满足计量要求测量不确定度 $U=0.04\text{mm}$。 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: 李振 验证日期: 2021.4.30					
认证审核记录: 1. 该测量过程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。 审核员签字: 李振 企业代表签字: 李振 审核日期: 2021 年 10 月 19 日					