编号：0054-2020-2022

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 滑套外径尺寸测量 | | | 被测参数要求(含公差) | | Φ50±0.2mm | |
| 被测参数要求识别依据文件： | | | | WH/CL-01滑套外径尺寸测量过程控制规范 | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  1．在生产过程中，滑套外径尺寸检验控制在Φ（49.8-50.2）mm,T=0.4mm  2．测量过程最大允许误差：△允=T×（1/3-1/10）=0.4×1/4=±0.1mm,( （取1/4）)；  3．测量范围推导：选择（0-150）mm 游标卡尺，即可满足要求。 | | | | | | | |
| 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) | 检定证书  编号 | | 检定有效期 |
| 游标卡尺/02519 | (0-150)mm | ±0.03mm | HX202214003 | | 2022.2.21 |
|  |  |  |  | |  |
|  |  |  |  | |  |
| 计量验证记录  1.测量设备的测量范围是（0-150）mm，游标卡尺在检测Φ50mm处，最大允许误差为±0.03mm  滑套外径尺寸控制在（49.8-50.2）mm，测量最大允差为±0.1mm。  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）  D:\桌面\mmexport1586305556443_副本.jpg验证人员签字：王丽 验证日期：2022年2月 23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  D:\桌面\mmexport1586305556443_副本.jpg  企业代表签字： 审核日期：2022 年 2 月27 日 | | | | | | | |

**计量要求导出和计量验证记录表**