编号：0156-2020-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 柱塞泵轴承透盖轴承位内径尺寸测量 | 被测参数要求(含公差) | （Φ140±0.1）㎜ |
| 被测参数要求识别依据文件 | ALT/TZ-02《柱塞泵图纸》 |
| 计量要求导出方法（可另附）1.测量参数长度公差范围：T=0.2㎜2.导出测量设备最大允许误差：△允≤T×1/3=0.2×1/3=0.067㎜3.测量范围导出：测量设备的测量范围需覆盖被测参数范围，因此选择(0～200)㎜的游标卡尺即可。 |
| 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103-144 | (0～200)㎜ | ±0.03㎜ | 822006317-001 | 2022.5.26 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1）测量设备的测量范围（0～200）㎜游标卡尺，满足计量要求的测量范围（Φ140±0.1）㎜的要求。2）测量设备的最大允许误差±0.03㎜，满足导出的测量设备最大允许误差△允≤0.067㎜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：贾继强 验证日期：2022年5月27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. 测量设备检定/校准合格。
5. 测量设备验证正确。

审核员签名：**114e4949f7b34d7a9d72d75eb5da6f1**企业代表签字： cdf9a6944c2ae4a1ab8e4c6eec39a14 审核日期：2022年9月30日 |