编号：0017-2019-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 机油泵泵体孔径测量 | | 被测参数要求(含公差) | | | (129＋0.025)㎜ | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | 依据BBJA25H-101机油泵泵体孔径要求 | | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  1．在生产过程中，机油泵泵体孔径要求为(129＋0.025)㎜ T=+0.025㎜  2．测量过程最大允许误差：△允=T×（1/3-1/10）= T×1/3 =± 0.008㎜；  3．数显三爪内径千分尺，测量范围（125-150）㎜，最大允许误差为±0.004㎜，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 | | 校准日期 |
| 数显三爪内径千分尺4086819 | | （125-150）㎜ | | ±0.004㎜ | JDGC202201047 | | 2022.09.28 |
| 计量验证记录  测量设备的测量范围：(125-150)㎜，最大允许误差为±0.004㎜；校准结果的示值误差不大于0.004㎜  机油泵泵体孔径测量控制在(129＋0.025)㎜导出的最大允差为±0.008㎜  测量设备的示值误差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）    验证人员签字： 验证日期：2022年10月18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。  577475f2d71659eed95b546a81c2d41  审核员意见：    企业代表签字： 审核日期：2022年10月 19日 | | | | | | | | |