编号：0298-2020-2023

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 范围档气缸总成内孔直径 | | 被测参数要求(含公差) | | Φ76.175mm | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | 零件图：A-C09017-010000气缸体组件范围档气缸总成内孔直径 | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  1. 范围档气缸总成内孔直径为Φ76.175mm  2. 导出测量设备最大允许误差：△允 =±0.025×（1/3）≈±0.008mm（取1/3）；  3.选择浮标式气动量仪，测量范围：80mm；分度值0.002mm的满足要求. | | | | | | | |
| 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 |
| 浮标式气动量仪  533 | | （0-80）㎜ | ±0.002mm | CJ 02190416014 | | 2022.04.12 |
| 计量验证记录  1、测量过程的计量要求  范围档气缸总成内孔直径最大允许误差为±0.008mm（取1/3）；  2、测量设备的计量特性  浮标式气动量仪，允许误差为±0.002mm  将测量过程的计量要求与测量设备的计量特性相比较，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）  65e8ef43783e62379b79a6cc0023073  验证人员签字： 验证日期：2023年1月10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。  0afd8c3a4dcf30e2393b24510b9f1d7  审核员签名：  4078187b0546d9a38d7ed8342dc4b18  企业代表签字： 审核日期：2023年1月10日 | | | | | | | |