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Φ76.175mm2. 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 |