编 号：0077 -2018-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 桥塞外径尺寸测量 | 被测参数要求(含公差) | mm |
| 被测参数要求识别依据文件 | RD/CL-01桥塞外径尺寸测量过程 |
| 计量要求导出方法（可另附）1．在生产过程中，桥塞外径尺寸控制在mm，T=0.3mm2．测量过程最大允许误差：△允=T×（1/3-1/10）=0.3×1/3=±0.1mm,( （取1/3）)；3. 测量不确定度:U=T/2Mcp=0.3/2×2=0.075mm Mcp为过程能力指数，Mcp值取24. 测量范围推导：φ114mm，选择测量范围（0--150）mm的游标卡尺 ，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 |
| 游标卡尺 | (0-150)mm | ±0.02mm | 919007123-002 | 2020.07.26 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 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114mm处，最大允许误差为±0.02mm2.桥塞外径尺寸控制在φ114mm，测量最大允差为△允=T×（1/3-1/10）=0.3×1/3=±0.1mm,( （取1/3）)；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。2.验证合格证书及标识：该游标卡尺通过计量确认合格后，填写计量确认验证纪录并粘贴确认标识。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： 刘贺 验证日期：2020年7月 27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：受审核方代表签字： 审核日期： 年 月 日 |