编 号：0069-2017-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 活塞杆外径尺寸测量 | 被测参数要求(含公差) | mm |
| 被测参数要求识别依据文件 | 活塞杆外径尺寸测量规范 |
| 计量要求导出方法（可另附）1．在生产过程中，下接头外径尺寸控制在mm，T=0.1mm2．测量过程最大允许误差：△允=T×（1/3-1/10）=0.1×1/3=±0.03mm,( （取1/3）)；3. 测量不确定度:U=T/2Mcp=0.1/2×2=0.025mm Mcp为过程能力指数，Mcp值取24. 测量范围推导：φ110mm，选择测量范围（0--200）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 | 检定日期 |
| 游标卡尺 | (0-150)mm | ±0.02mm | 820007164-002 | 2020.6.2 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 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110mm处，最大允许误差为±0.02mm下接头外径尺寸控制在φ110mm，测量最大允差为△允=T×（1/3-1/10）=0.1×1/3=±0.03mm,( （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： 张任 验证日期：2020年8月 5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。 企业代表签字： 审核日期： 年 月 日 |