受理编号：0156-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 柱塞泵轴承透盖轴承位内径尺寸测量 | 被测参数要求(含公差) | Φ140±0.1mm |
| 被测参数要求识别依据文件： | ALT/CL-01柱塞泵轴承透盖轴承位内径测量过程控制规范 |
| 计量要求导出方法（可另附）1．在生产过程中，柱塞泵轴承透盖轴承位内径检验控制在（139.9-140.1）mm,2．测量过程最大允许误差：△允=T×（1/3-1/10）=0.2×1/4=±0.05mm,( （取1/4）)；3．测量范围推导：（139.9-140.1）mm，测量范围在两边延伸为：（135-145）mm4．选择（0-200）mm 游标卡尺，设备最大示值误差为±0.02mm。 |
| 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 | 检定有效期 |
| 游标卡尺 | (0-200)mm | ±0.02mm |  819016324-001 | 2020.11.11 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1.测量设备的测量范围是（0-200）mm，游标卡尺在检测Φ140mm处，最大允许误差为±0.02mm柱塞泵轴承透盖轴承位内径控制在（139.9-140.1）mm，测量最大允差为±0.05mm。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：刘磊 验证日期：2020年8月 13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：企业代表签字： 审核日期： 年 月 日 |