受理编号：0056 -2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 滑套外径尺寸测量 | 被测参数要求(含公差) | Φ50±0.2mm |
| 被测参数要求识别依据文件： | WH/CL-01滑套外径尺寸测量过程控制规范 |
| 计量要求导出方法（可另附）1．在生产过程中，滑套外径尺寸检验控制在Φ（49.8-50.2）mm,2．测量过程最大允许误差：△允=T×（1/3-1/10）=0.4×1/4=±0.1mm,( （取1/4）)；3．测量范围推导：Φ（49.8-50.2）mm，测量范围在两边延伸为：Φ（49.7-50.3）mm4．选择（0-150）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 | (0-150)mm | ±0.02mm | 长测字校2020-Y73846号 | 2021.3.28 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 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Φ50mm处，最大允许误差为±0.02mm滑套外径尺寸控制在（49.8-50.2）mm，测量最大允差为±0.1mm。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：王丽 验证日期：2020年4月 2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：**114e4949f7b34d7a9d72d75eb5da6f1**D:\桌面\mmexport1586305556443_副本.jpg企业代表签字： 审核日期：2020 年 4 月8 日 |