编号：0017-2019-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 机油泵泵体孔径检测 | | 被测参数要求(含公差) | |  | |
| 被测参数要求识别依据文件：零件图：BBJA25H-101 机油泵泵体孔径检测要求 | | | | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  1.副箱换挡气缸盖装配孔径为mm；  2. 导出测量过程最大允许误差：△允 = T×（1/3）=±0.004mm（取1/3）；  3.选择三爪内径千分尺，测量范围：（125-150）mm；分度值0.001 。 满足要求。 | | | | | | |
| 计量校准过程 | 测量设备名称 | 型号规格 | 设备特性  (允许误差等) | 校准证书编号 | | 校准日期 |
| 三爪内径千分尺  编号：6080278 | HTD-150R（125-150）㎜ | ±0.001mm | 2020104578 | | 2020.10.20 |
|  |  |  |  | |  |
|  |  |  |  | |  |
| 计量验证记录  1、测量过程的计量要求  机油泵泵体孔径最大允许误差为±0.004mm（取1/3）；  2、测量设备的计量特性  (125-150)mm的外径千分尺，允许误差为±0.001mm，示值误差：±0.001mm。  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）  验证人员签字： 验证日期： 年 月 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。  审核员意见：  企业代表签字： 审核日期： 年 月 日 | | | | | | |