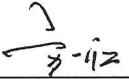




受理编号: 0298-2020

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	范围档气缸总成内孔直径	被测参数要求(含公差)	$\Phi 76.175^{+0.05}_0 \text{ mm}$		
被测参数要求识别依据文件: 零件图: A-C09017-010000 气缸体组件范围档气缸总成内孔直径					
计量要求导出方法 (可另附)					
1. 范围档气缸总成内孔直径为 $\Phi 76.175^{+0.05}_0 \text{ mm}$ 2. 导出测量过程最大允许误差: $\Delta_{允} = \pm 0.025 \times (1/3) \approx \pm 0.008 \text{ mm}$ (取 1/3); 3. 选择浮标式气测量仪, 测量范围: 80mm; 分度值 0.002mm 的满足要求.					
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)	校准证书编号	校准日期
	浮标式气测量仪	(0-80) mm	$\pm 0.002 \text{ mm}$	CJ 02190416014	2020.04.13
计量验证记录 1、测量过程的计量要求 范围档气缸总成内孔直径最大允许误差为 $\pm 0.008 \text{ mm}$ (取 1/3); 2、测量设备的计量特性 浮标式气测量仪, 允许误差为 $\pm 0.002 \text{ mm}$ 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 $\checkmark$, 只选一项) 验证人员签字:  验证日期: 2021 年 1 月 6 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: 2021 年 1 月 6 日					