受理编号：0299 -2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 柱塞上部阀座孔内径检测 | | 被测参数要求(含公差) | | Φ35.38+0.13mm | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | TJJY/-01柱塞上部阀座孔内径检测测量过程控制规范 | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  1、柱塞上部阀座孔内径检测控制在Φ35.38+0.13mm，T=0.13mm  2、测量最大允许误差：△允=T×（1/3-1/10）=0.043mm,（取1/3）；  3、测量范围推导：（35.38-35.51）mm，  4、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) | 校准证书编号 | | 校准日期 |
| 游标卡尺 | | (0-150)mm | ±0.02mm | 2020-1015F1号 | | 2020.10.15 |
|  | |  |  |  | |  |
|  | |  |  |  | |  |
| 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35.38mm处，最大允许误差为±0.02mm，柱塞上部阀座孔内径检测控制在（35.38-35.51）mm，测量最大允差为0.043mm即±0.0215mm。  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。  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： 郭凤华 9a02b60bd11f1b26b9e0283ad6e8703 验证日期：2021 年 1月 16 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：  企业代表签字：9a02b60bd11f1b26b9e0283ad6e8703 审核日期：2021 年 1月 21 日 | | | | | | | |