编号：0039-2017-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 曲柄销螺帽内径检测 | 被测参数要求(含公差) |  Φ79mm+0.2 |
| 被测参数要求识别依据文件 | 《DQTF-2017-01曲柄销螺帽内径的测量过程控制规范》 |
| 计量要求导出方法 1．在生产过程中，曲柄销螺帽内径检测控制在（79-79.2）mm, T=0.2mm2．测量过程最大允许误差：△允=T×（1/3-1/10）=0.2×1/3=0.067,( （取1/3）)；3．测量范围推导：（79-79.2）mm,，测量范围向两边延伸为：（69.95-100）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) | 校准证书编号 | 校准日期 |
| 游标卡尺/5356 | 0-150mm | ±0.02mm | 2021YBQ0403 | 2021.2.20 |
|   |   |   |   |   |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录测量设备的测量范围是（0-150）mm，游标卡尺在检测100mm处，最大允许误差为±0.02mm曲柄销螺帽内径检测控制在（79-79.2）mm，测量最大允差为0.067mm。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： 张晶 94ce54b7911ee87007ee7041e0fd958 验证日期： 2021 年 5 月 10 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：**65ac3af7d152d0877e122e724f38ce7**受审核方代表签字： 94ce54b7911ee87007ee7041e0fd958 审核日期： 2021年5月22 日 |