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=0.2mm  2．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）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/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 | | | | | | | | |