编号：编号：0100-2019-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 酒瓶瓶口外径测量 | 被测参数要求(含公差) | Φ25.6 mm土0.2mm |
| 被测参数要求识别依据文件 | GB/T24964-2009 |
| 计量要求导出方法（可另附）1、测量参数公差范围：a=±0.2mm；2. 被测参数要求△最大允差≤a×1/3 =±0.2mm×1/3=±0.067mm ；1. 游标卡尺测量范围(0－150)㎜，最大允许误差=±0.02㎜
 |  |
| 计量校准过程 | 测量设备名称/编号 | 型号规格 | 主要计量特性(最大允差或示值误差最大值/准确度等级/测量不确定度) | 校准/检定证书编号 | 校准/检定日期 |
| 游标卡尺21021048 | （0-150）㎜ | ±0.02㎜ | Z20220-G225965 | 2022.7.18 |
| 计量验证记录1. 游标卡尺测量范围（0-150）㎜,满足被测参数Φ25.6 mm土0.2mm计量要求；
2. 游标卡尺最大允许误差：±0.02㎜，校准证书结论为合格。满足测量过程最大允许误差±0.067mm的要求。

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： C:\Users\LENOVO\AppData\Local\Temp\WeChat Files\4c2bb5e8deefe8b054a25eac4a83a39.jpg 验证日期：2022 年7 月24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。审核员意见：4658391119c83255d310ebd57248e31企业代表签字： C:\Users\LENOVO\AppData\Local\Temp\WeChat Files\4c2bb5e8deefe8b054a25eac4a83a39.jpg 审核日期：2022年11月1 日 |