受理编号：0230-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 管口尺寸测量过程 | | | 被测参数要求(含公差) | | (25.4±0.1)mm | |
| 被测参数要求识别依据文件：产品图纸 | | | | | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  1.蝶阀端面沟槽槽底尺寸为(25.4±0.1)mm  2. 导出测量过程最大允许误差：△允 =±0.1×（1/3）≈±0.033mm（取1/3）；  3.选择游标卡尺，测量范围：(0-200)mm；满足被测参数测量范围要求.。 | | | | | | | |
| 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 |
| 游标卡尺 | （0-150）㎜ | ±0.02mm | | DAFLDAX013120020 | | 2020.10.20 |
| 计量验证记录  1、测量过程的计量要求  管口尺寸最大允许误差为±0.03mm，被测参数范围要求(25.4±0.1)mm；  2、测量设备的计量特性  （0-150）mm的游标卡尺，允许误差为±0.03mm，  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√，只选一项）  验证人员签字： 验证日期： 2020年11月 24 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。  审核员签字：  企业代表签字： 审核日期： 2020 年 11 月 24 日 | | | | | | | |