



编 号 :

0020-2020-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	单手套侧缝缝合条边距测量		被测参数要求(含公差)	(9±2) mm	
被测参数要求识别依据文件			Q/SH1020 1296.1 《劳动防护手套通用技术条件》及 DB37/T2408-2013 《本色针织劳动手套》		
计量要求导出方法(可另附) 1. 测量参数公差范围: $T=4\text{mm}$ 2. 最大允许误差 $\Delta \leq T \times 1/3 = 4 \times 1/3 = 0.67\text{mm}$ (取 1/6) 3 选择测量范围 (0-50) mm 的游标卡尺, 设备满足出计量要求的测量范围 (4-14) mm 使用要求。					
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/15206	(0-50) mm	±0.02mm	22QA009380001	2022、03、07
计量验证记录 1、测量设备测量范围为 (0-50) mm, 满足导出计量要求的测量范围 (4-14) mm; 2、测量设备允许误差为 ±0.02mm, 满足导出计量要求的最大允许误差 0.67mm; 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: 张雨桐 验证日期: 2022 年 03 月 08 日					
认证审核记录: 1. 该测量过程被测参数要求识别代表了“顾客”的要求; 2. 计量要求导出方法正确; 3. 测量设备的配备满足计量要求; 4. 测量设备经校准; 5. 测量设备验证方法正确。 审核员签名: 耿丽修 企业代表签字: 滕柯 审核日期: 2022 年 03 月 11 日					