



编号: 0983-2021-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	分酒壶外径测量	被测参数要求(含公差)	50mm ± 1mm		
被测参数要求识别依据文件		玻璃瓶生产工艺规程			
计量要求导出方法 (可另附) 1、测量参数公差范围: $a = \pm 1\text{mm}$; 2、被测参数要求 $\Delta_{\text{最大允差}} \leq a \times 1/3 = \pm 1\text{mm} \times 1/3 = \pm 0.33\text{mm}$; 3、游标卡尺测量范围 (0—200) mm, 最大允许误差 = $\pm 0.03\text{mm}$					
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 AC413192	(0—200) mm	$\pm 0.03\text{mm}$	2022071101409	2022. 7. 18
计量验证记录 1、游标卡尺测量范围 (0—200) mm, 满足被测参数 (50 ± 1) mm 计量要求: 2、游标卡尺最大允许误差: $\pm 0.03\text{mm}$, 检定证书结论为合格。满足测量过程最大允许误差 $\pm 0.33\text{mm}$ 的要求。 验证结论: ☒ 符合 ☐ 有缺陷 ☐ 不符合 (注: 在选项上打 $\checkmark$, 只选一项)					
验证人员签字: 蒋信飞			验证日期: 2022 年 7 月 29 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: 耿丽修					
企业代表签字: 刘泰华			审核日期: 2022 年 10 月 31 日		