



编号：0066-2018-2023

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	玻璃钢管外径尺寸测量	被测参数要求(含公差)	$\phi 114^{+0.10}_0 \text{ mm}$		
被测参数要求识别依据文件		GB/T21238-2016			
计量要求导出方法（可另附） 1. 在生产过程中，玻璃钢管外径尺寸检验控制在（114.0-114.1）mm， $T=0.1\text{mm}$ 2. 测量过程最大允许误差： $\Delta允=T \times (1/3-1/10) = 0.1 \times 1/3 = 0.03\text{mm}$ （取 1/3）； 3. 选择（0-150）mm 游标卡尺，设备最大示值误差为 $\pm 0.03\text{mm}$ 。					
计量校准过程	测量设备名称/ 编号	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 /8652390	(0-150)mm	$\pm 0.03\text{mm}$	ZD202206015095	2022-06-01
计量验证记录 1、测量范围：测量设备的测量范围是（0-150）mm，满足计量要求中测量设备的测量范围（114）mm 的要求。 2、测量设备的最大允许误差： $\pm 0.03\text{mm}$ ，满足计量要求中测量设备的最大允许误差 0.03mm 的要求。 验证结论： <input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 有缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合 （注：在选项上打√，只选一项） 验证人员签字：王伟 验证日期：2022 年 8 月 27 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。 审核员意见：姜丽 企业代表签字：李强 审核日期：2023 年 3 月 03 日					