



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)	$\phi 114^{+0.10}_{-0}$ 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) <ol style="list-style-type: none">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=0.1mm测量过程最大允许误差: $\Delta \text{允}=T \times (1/3-1/10)=0.1 \times 1/3=0.03\text{mm}$ (取 1/3);选择 (0-150) mm 游标卡尺, 设备最大示值误差为±0.03mm。					
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	±0.03mm	ZD202206015095	2022-06-01
计量验证记录 <p>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: ±0.03mm, 满足计量要求中测量设备的最大允许误差 0.03mm 的要求。</p>					
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:					
企业代表签字:	李玉娟		审核日期: 2023 年 3 月 03 日		