编 号：0100-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 玻璃杯身螺纹直径 | 被测参数要求(含公差) | M$60.1\_{-0.6}^{ 0}$mm，  |
| 被测参数要求识别依据文件 | XN-L-6710-1-B（6710双层玻璃杯身图样） |
| 计量要求导出方法1、被测量参数公差T=0.6mm导出测量设备最大允许误差：△允≤T×1/3=0.2mm 2、测量设备不确定度推导: =0.2×1/3≈0.07mm3、测量范围导出：测量范围需覆盖被测参数范围，因此测量范围至少为(40-80)mm |
| 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) | 内校记录编号 | 校准日期 |
| 数显卡尺K16F171134 | 0-100mm | 分辨力：0.01mm±0.02mm | XN/PZ-005-2 | 2019-12-01 |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1）测量设备的测量范围0-100mm,满足计量要求的测量范围(40-80)mm的要求。2）测量设备最大允许误差±0.02mm，满足导出的测量设备最大允许误差△允=±0.1 mm的要求。  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：吴秋霞 验证日期 2019 年12月3 日 |
| 审核记录：1. 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. 测量设备经过检定；
5. 测量设备验证正确。

 审核人员签字：受审核方代表签字： 审核日期：2020 年6 月28日 |