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) | | Mmm， | |
| 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≈0.07mm  3、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 | | | | | | | | |