



编 号: 0020-2020-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	单手套侧缝缝合条边距测量		被测参数要求(含公差)	(9±2) mm	
被测参数要求识别依据文件			Q/SH1020 1296.1 《劳动防护手套通用技术条件》及 DB37/T2408-2013 《本色针织劳动手套》		
计量要求导出方法 1.测量参数公差范围: T=4mm 2.测量设备的最大允许误差 $\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 4 \times 1/3 = 1.33\text{mm}$ 3 测量范围推导: (9±2) mm; 选择测量范围 (4-14) mm 的量具。					
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	检定/校准日 期
	游标卡尺 /15206	(0-50) mm	0.02mm	GC21012073B23	2021.1.14
计量验证记录 1.测量设备测量范围为 (0-50) mm, 满足导出计量要求的测量范围 (4-14) mm; 2.测量设备示值误差为 0.02mm, 满足导出计量要求的最大允许误差 $1.33\text{mm}/2 = \pm 0.665\text{mm}$; 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: 		验证日期: 2021年02月06日			
认证审核记录: 1. 该测量过程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. 测量设备经校准; 5. 测量设备验证方法正确。					
审核人员签字: 		审核日期: 2021年02月25日			
受审核方代表签字: 