受理编号：1382-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 实木多层板材厚度测量 | 被测参数要求(含公差) | 18±0.05mm |
| 被测参数要求识别依据文件 | 大办公桌2400×500×760图纸 |
| 计量要求导出方法（可另附）1. 板材厚度公差控制在T=0.1mm
2. 测量过程最大允许误差：△允=T×(1/3-1/10)=0.1×1/3=0.033mm (取1/3)

3.测量范围推导：18±0.05mm。选择测量范围：（0-150）mm游标卡尺.即可 |
| 计量校准过程 | 测量设备名称/编号 | 型号规格 | 主要计量特性(最大允差或示值误差最大值/准确度等级/测量不确定度) | 校准/检定证书编号 | 校准/检定日期 |
| 游标卡尺/HTT-001 | （0-150）mm | ±0.03mm | ZD202107152242 | 2021.7.15 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录计量要求：板材厚度测量，测量过程最大允许误差△允=T×1/3=0.1×1/3=0.033mm 。 计量特性：量程（0-150）mm游标卡尺，最大允许误差为±0.03mm。测量设备的计量特性与测量过程的计量要求相比较，满足测量过程的计量要求。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： 469cf842797b5fb0fe27536dd8b31e0 验证日期： 2021 年 12月 31 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. 测量设备检定/校准。
5. 测量设备验证正确。

审核员签名：企业代表签字：469cf842797b5fb0fe27536dd8b31e0 审核日期：2022 年 1 月6 日 |