



编号: 0226-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	板式家具板材厚度测量	被测参数要求(含公差)	18±0.3mm		
被测参数要求识别依据文件		GB/T3324-2017《木家具通用技术条件》			
计量要求导出方法: 1.测量参数公差范围 T=0.6mm 2.测量设备的最大允许误差:T/3=0.6mm/3=0.2mm= ±0.1mm 3.被测参数测量范围: 板材厚度 18±0.3mm 导出测量范围为 (0~28) mm					
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)	检定证书编号	检定日期
	数显卡尺 /003698	(0~150)mm	最大允许误差: ±0.02mm	DN2126087001	2021.11.08
计量验证记录: 测量设备的测量范围为 (0~150) mm, 满足导出计量要求测量范围 (0~28) mm; 测量设备的最大允许误差为±0.02mm, 满足导出计量要求最大允许误差±0.1mm 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:  验证日期: 2022 年 3 月 10 日					
认证审核记录: 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. 测量设备经校准; 5. 测量设备验证方法正确。 审核员意见:  企业代表签字:  审核日期: 2022 年 4 月 16 日					