



编号: 0222-2019

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	办公椅平稳性检测		被测参数要求(含公差)	440mm±2mm	
被测参数要求识别依据文件			GBT 17657-2013		
计量要求导出方法(可另附) 1、测量参数公差范围: $T=4\text{mm}$ 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、被测参数测量范围要求 (438--442)mm, 选用测量范围为 (0-500) mm 的钢直尺实施测量。					
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
	钢直尺	(0-500) mm	±0.2mm	2100528941 4	2021、5、19
计量验证记录: 测量设备钢直尺的测量范围为 ((0-500) mm, 满足导出计量要求测量范围(438--442)mm 的要求; 测量设备的最大允差±0.2mm, 满足导出最大允许误差 1.33mm 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: 王文海 验证日期: 2021 年 6 月 27 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: 测量设备的配备满足计量要求。 审核员签名: 耿丽修 企业代表签字: 袁建国 审核日期: 2022 年 4 月 18 日					