



受理编号: 0426-2022-MMS

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	金属家具座椅柱截面长测量	被测参数要求(含公差)	65±0.2mm		
被测参数要求识别依据文件		GB/T 3325-2017《金属家具通用技术条件》			
计量要求导出方法(可另附) 1. 测量参数公差范围 $T=0.4\text{mm}$ 2. 测量设备的最大允许误差: $T/3=0.4\text{mm}/3=0.13\text{mm}=\pm 0.065\text{mm}$ 3. 被测参数测量范围: 柱截面长 $65\pm 0.2\text{mm}$ 向两边延伸: 上边界: $65\times 3/2=97.5\text{mm}$; 下边界: $65\times 2/3=43\text{mm}$ 导出测量范围 (43-97.5) 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)	校准/检定证书编号	校准/检定日期
	游标卡尺/2311031253	(0~150) mm	MPE:±0.03mm	第 210057777 19	2021.7.2
计量验证记录 测量设备配备的是 (0~150) mm 的游标卡尺, 满足导出计量要求测量范围 (43-97.5) mm 的要求; 测量设备经检定合格, 最大允许误差为±0.03mm, 满足导出计量要求最大允许误差±0.065mm 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: 2021 年 07 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. 测量设备已校准。 5. 测量设备验证方法正确。					
审核员签名:					
企业代表签字:		审核日期: 2022 年 05 月 16 日			