



受理编号: 0473-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	办公桌板材厚度测量	被测参数要求(含公差)	12.7±0.2mm		
被测参数要求识别依据文件		GB/T 3324-2017 《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=0.4mm 2. 测量设备的最大允许误差: $T/3 = 0.4\text{mm}/3 = 0.13\text{mm} = \pm 0.07\text{mm}$ 3. 被测参数测量范围: 板材厚度 12.7±0.2mm 选用测量范围为 (0~150) mm 的数显卡尺					
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 /TD-03	(0~150)mm	最大允许误差: ±0.03mm	21005436681	2021.05.26
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 (0~20) mm 的要求; 测量设备的最大允许误差为 ±0.03mm, 满足导出计量要求最大允许误差 ±0.07mm 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 7 月 15 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 5 月 15 日					