



受理编号: 0786-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	扶手椅扶手高测量过程	被测参数要求(含公差)	(200--250) mm±0.10mm		
被测参数要求识别依据文件		GB / T3326-2016 《桌、椅、凳类主要尺寸》			
计量要求导出方法 (可另附) 1.量程的确定 根据扶手椅扶手高 200--250mm, 向两边延伸测量范围导出 (0—300) mm。 2、最大允许误差的确定 $T = \pm 0.10\text{mm} = 0.2\text{mm}$, $\text{测量最大允差} \Delta_{\text{允}} = T \times (1/3 - 1/10) = 0.20 \times 1/3 = 0.067\text{mm}$ (取 1/3)					
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)	校准证书编 号	检定日期
	游标卡尺 /0706082	(0-300) mm	MPE:±0.04mm	812009969	2022.3.22
计量验证记录 1、计量要求: 测量范围测量 (0—300) mm; 最大允差 $\Delta_{\text{允}} = 0.067\text{mm}$ 。 2、测量设备的计量特性: (0—300) mm 游标卡尺, 最大允许误差 $\pm 0.04\text{mm}$ 。MPEV=0.04mm 将计量要求与测量设备的计量特性相比较, 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: 李丰收 验证日期: 2022 年 03 月 25 日					
认证审核记录: 该测量过程被测参数要求识别代表了“顾客”的要求, 计量要求导出方法正确, 测量设备的配备满足计量要求, 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 06 月 14 日					