编号：0949-2021-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 圆管弯曲处圆度 | | 被测参数要求(含公差) | | 圆管直径＜φ25mm：圆度≤2.0mm | | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | GB/T3325-2017 《金属家具通用技术条件》 | | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）   1. 计量要求导出：   GB/T3325-2017 《金属家具通用技术条件》6.2.5条规定圆度的测量要求：用精确度不大于0.05mm的卡尺测量圆管弯曲处的变形量。其中精确度不大于0.05mm即为标准规定了计量要求。  2.测量圆管直径＜φ25mm，导出测量范围就满足直径（0-30）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/ HMJ-12 | | （0-200）mm | | ±0.03mm | | SHHQ-2022-C1757 | 2022.3.29 |
|  | |  | |  | |  |  |
|  | |  | |  | |  |  |
| 计量验证记录  采用标准要求的方法验证：  测量设备（0-200）mm游标卡尺的最大允许误差为±0.03mm,满足GB/T3325-2017 标准6.2.5条规定不大于0.05mm的要求。  游标卡尺的测量范围为（0-200）mm,满足导出测量范围（0-30）mm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5月9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. 测量设备已检定/校准 5. 测量设备验证正确     审核员签名：    企业代表签字： 审核日期：2022年8月5日 | | | | | | | | |