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 |