受理编号：0037-2019-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 钢木课桌面板厚度测量 | 被测参数要求(含公差) | 厚度(16±1.0)mm |
| 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. 测量参数公差范围：Ｔ=2mm

△允≤T×1/3=2×1/3=0.66mm，因此计量要求导出的允许误差为±0.33mm1. 测量范围：钢木课桌面板的测量厚度为16mm，选择0-150mm数显卡尺满足要求。

3、测量设备校准不确定度推导：=0.66×1/3=0.22mm |
| 计量校准过程 | 测量设备名称 | 型号规格 | 设备特性(示值误差等) | 校准证书编号 | 校准日期 |
| 数显卡尺 | (0-150）mm | 示值误差±0.02mm *U*=0.01mm (*k*=2) | GFJGJL202319912090187 | 2019-12-16 |
| 计量验证记录1、测量设备的测量范围(0-150）mm，满足计量要求，满足钢木课桌面板厚度16mm的测量。2、测量设备示值误差±0.02mm，满足于计量要求允许误差±0.33mm的要求。3、测量设备校准不确定度*U*=0.01mm (*k*=2)，满足计量要求测量不确定度0.22mm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： 年 月 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；
5. 测量设备验证正确。

审核员意见：计量要求导出和计量验证记录满足顾客要求。企业代表签字： 审核日期： 年 月 日 |