受理编号：0083-2019-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 升降片厚度测量 | | | 被测参数要求(含公差) | | | 厚度(1.2±0.10)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=0.20mm   △允≤T×1/3=0.2×1/3=0.067mm，因此计量要求导出的允许误差为±0.033mm   1. 测量范围：升降片的测量厚度为1.2mm，选择（0-25）mm外径千分尺满足要求。   3、测量设备校准不确定度推导：  =0.067×1/3=0.022mm | | | | | | | | |
| 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 |
| 外径千分尺 | (0-25）mm | | 示值误差±0.004mm *U*=0.64µm (*k*=2) | NHJL1905KS20-431 | | 2019年05月20日 |
| 计量验证记录  1、测量设备的测量范围(0-25）mm，满足计量要求，满足升降片厚度1.2mm的测量。  2、测量设备示值误差±0.004mm，满足于计量要求允许误差±0.033mm的要求。  3、测量设备校准不确定度*U*=0.64µm (*k*=2)，满足计量要求测量不确定度0.022mm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 | | | | | | | | |