



编 号: 0096-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	礼堂椅柱截面长测量	被测参数要求(含公差)	65±0.2mm		
被测参数要求识别依据文件		GB/T 3325-2017 《金属家具通用技术条件》			
计量要求导出方法: 1. 测量参数公差范围 T=0.4mm 2. 测量设备的最大允许误差: $T/3=0.4\text{mm}/3=0.13\text{mm}=\pm 0.07\text{mm}$ 3. 被测参数测量范围: 柱截面长 65±0.2mm 选用测量范围为 (0~150) mm 的游标卡尺					
计量校准 过程	测量设备 名称/编 号	型号规格	设备特性 (示值误差等)	检定证书编号	检定日期
	游标卡尺 /5806031 328	(0~150)mm	最大允许误差: ±0.02mm	202002130033 4	2020.8.13
计量验证记录: 测量设备的测量范围为 (0~150) mm, 满足导出计量要求测量范围 65±0.2 mm 的要求; 测量设备的最大允许误差为±0.02mm, 满足导出计量要求最大允许误差±0.07mm 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: 张勇 验证日期: 2021 年 2 月 7 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. 测量设备经校准; 5. 测量设备验证方法正确。 审核员意见: 姜丽 企业代表签字: 冉白元 审核日期: 2021 年 02 月 19 日					