



受理编号: 0172-2021-AA

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	邻边垂直度测量	被测参数要求(含公差)	边长度: 800mm 邻边垂直度公差: $\pm 2\text{mm}$		
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 (可另附) GB/T 3325-2017 标准 6.2.1 条款, “邻边垂直度采用精确度不低于 1mm 的钢直尺或卷尺测定矩形板件或框架的两对角线、对边长度, 其差值即为邻边垂直度测定值”。 1、测量参数公差范围: $T=4\text{mm}$ $\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 4 \times 1/3 = 1.33\text{mm}$, 因此计量要求导出的允许误差为 $\pm 0.67\text{mm}$ 2、测量范围: 边长尺寸 800mm, 上限按 3/2 原则, 则为 1200mm, 因此可选 5m 钢卷尺 3、测量设备校准不确定度推导: $U_{95\Delta} \leq \Delta_{允} \times \frac{1}{3} = 1.33 \times 1/3 = 0.44\text{mm}$					
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
	钢卷尺	5m	$\pm (0.3+2 \times 10^{-4})\text{mm}, \text{L-单位 m};$ $U=0.1\text{mm}+2 \times 10^{-5}\text{L} (k=2)$	东华计量 测试研究 院 GFJGJL202 32191211 7734	2021 年 3 月 5 日
计量验证记录 1、测量设备的测量范围(0-5) m, 满足计量要求的测量范围 1200mm 的要求。 2、测量设备示值误差 $\pm (0.3+2 \times 10^{-4})\text{mm}, \text{L-单位 m}$, 满足于计量要求允许误差 $\pm 0.67\text{mm}$ 的要求。 3、测量设备校准不确定度 $U=0.1\text{mm}+2 \times 10^{-5}\text{L} (k=2)$, 满足计量要求测量不确定度 0.44mm 的要求。 验证结论: ☒符合 ☐有缺陷 ☐不符合 (注: 在选项上打 $\checkmark$, 只选一项) 验证人员签字: 曹光 验证日期: 2021 年 3 月 13 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。 郭小红 企业代表签字: 杨正华 审核日期: 2021 年 3 月 13 日					