



编号: 0037-2019-AA-2021

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: $T=0.20\text{mm}$ $\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 0.2 \times 1/3 = 0.067\text{mm}$, 因此计量要求导出的允许误差为 $\pm 0.033\text{mm}$ 2、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: $U_{95,允} \leq \Delta_{允} \times \frac{1}{3} = 0.067 \times 1/3 = 0.022\text{mm}$					
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
	外径千分尺	(0-25) mm	示值误差 $\pm 0.004\text{mm}$ $L=1\mu\text{m} (k=2)$	GFJGJL2023 209121126 15	2020 年 11 月 26 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 $\pm 0.004\text{mm}$, 满足于计量要求允许误差 $\pm 0.033\text{mm}$ 的要求。 3、测量设备校准不确定度 $L=1\mu\text{m} (k=2)$, 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: 周亮 验证日期: 2021 年 5 月 5 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. 测量设备经过检定/校准; 5. 测量设备验证方法正确。 审核员签名: 郭小红 企业代表签字: 孙小明 审核日期: 2021 年 5 月 5 日					