



编 号: 0226-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	实验桌台面厚度测量	被测参数要求(含公差)	$12.7 \pm 0.2 \text{mm}$		
被测参数要求识别依据文件	GB24820-2009 《实验室家具通用技术条件》				
<p>计量要求导出方法:</p> <p>1. 测量参数公差范围 $T=0.4 \text{mm}$</p> <p>2. 测量设备的最大允许误差: $T/3=0.4 \text{mm}/3=0.13 \text{mm} = \pm 0.07 \text{mm}$</p> <p>3. 被测参数测量范围: 台面厚度 $12.7 \pm 0.2 \text{mm}$ 选用测量范围为 $(0 \sim 150) \text{ mm}$ 的游标卡尺</p>					
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 /YC/01	$(0 \sim 150) \text{mm}$	最大允许误差: $\pm 0.02 \text{mm}$	202010039622	2020.10.26
<p>计量验证记录:</p> <p>测量设备的测量范围为 $(0 \sim 150) \text{mm}$, 满足导出计量要求测量范围 $12.7 \pm 0.2 \text{mm}$ 的要求; 测量设备的最大允许误差为 $\pm 0.02 \text{mm}$, 满足导出计量要求最大允许误差 $\pm 0.07 \text{mm}$ 的要求;</p> <p>验证结论: <input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 有缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项)</p>					
验证人员签字: 			验证日期: 2021 年 3 月 12 日		
<p>认证审核记录:</p> <ol style="list-style-type: none"> 被测参数要求识别代表了“顾客”的要求; 计量要求导出方法正确; 测量设备的配备满足计量要求; 测量设备经校准; 测量设备验证方法正确。 					
审核员意见: 			企业代表签字:  审核日期: 2021 年 3 月 28 日		