






编号: 0113-2021-2022

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》				
<p>计量要求导出方法:</p> <p>1.测量参数公差范围 T=0.4mm</p> <p>2.测量设备的最大允许误差:T/3=0.4mm/3=0.13mm= ±0.07mm</p> <p>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</p>					
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)	检定证书编号	检定日期
	游标卡尺 /5909051 257	(0~150)mm	最大允许误差: ±0.02mm	202203160034	2022.3.16
<p>计量验证记录:</p> <p>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 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;</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> <p>验证人员签字:  验证日期: 2022 年 3 月 25 日</p>					
<p>认证审核记录:</p> <p>1. 被测参数要求识别代表了“顾客”的要求;</p> <p>2. 计量要求导出方法正确;</p> <p>3. 测量设备的配备满足计量要求;</p> <p>4. 测量设备经校准;</p> <p>5. 测量设备验证方法正确。</p> <p>审核员意见:  企业代表签字:  审核日期: 2022 年 04 月 23 日</p>					