

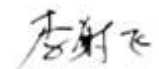




编号: 1144-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	板式家具板材厚度测量	被测参数要求(含公差)	18±0.2mm		
被测参数要求识别依据文件	GB/T3324-2017《木家具通用技术条件》				
<p>计量要求导出方法:</p> <p>1.测量参数公差范围 T=±0.2mm</p> <p>2.测量设备的最大允许误差:T/3=0.2mm/3= ±0.06mm</p> <p>3.被测参数测量范围: 板材厚度 18±0.2mm 导出测量范围为 (0~28) mm</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 /003	(0~150)mm	最大允许误差: ±0.03mm	L20220500822	2022.5.20
<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 (0~28) mm; 测量设备的最大允许误差为±0.03mm, 满足导出计量要求最大允许误差±0.06mm 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 7 月 21 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 10 月 24 日</p>					