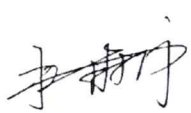
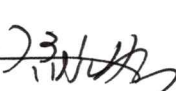




受理编号: 0671-2022

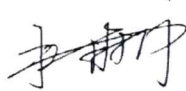
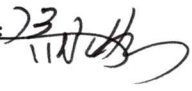
计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	导体直流电阻测试过程	被测参数要求(含公差)	20℃ 直流导体电阻 $\leq 3.08 \Omega/\text{km}$		
被测参数要求识别依据文件		GB/T 3048.4—2007 《导体直流电阻试验》			
计量要求导出方法 (可另附) 1. 产品要求: 一般的直流电阻结果在 $(2.4 \sim 3.0) \Omega/\text{km}$ 范围内, 单侧公差 $T_{\text{单}} = 0.6 \Omega/\text{km}$ 2. 测量过程计量要求: 测量过程的测量范围要求: 一般用 1m 夹具, 检测的直流电阻范围为: $(2 \sim 4) \text{ m}\Omega$ 允许不确定度: $U_{\text{允}} = T_{\text{单侧}}/3 = 0.6/3 = 0.2 \Omega/\text{km}$ 3. 测量设备计量要求: 测量设备的测量范围: $(0 \sim 5) \text{ m}\Omega$ 测量设备的 MPEV = $1/2 U_{\text{允}} = 0.2/2 = 0.1 \Omega/\text{km}$ 电缆夹具: 1m 最大允差 MPEV: $0.1/1000 = 0.0001 \Omega = 0.1 \text{ m}\Omega$					
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
	线缆导电线芯直流电阻测量仪/151141	DZ-3	测量范围 0-10mΩ 时: MPE $\pm 0.07 \text{ m}\Omega$	2GB220217240 82-0012	2022. 3. 1
	电桥夹具/1124	DQ-630	$\pm 1 \text{ mm}$	2JB220217240 94-0056A	2022. 2. 28
	工作用玻璃温度计/003310	$(0 \sim 50)^\circ\text{C}/0.1^\circ\text{C}$	$\pm 0.20^\circ\text{C}$	RZD202260821	2022. 3. 24
计量验证记录 测量设备的测量范围满足要求, 测量设备经过校准的示值误差小于测量设备最大允许误差, 满足计量要求, 验证合格。 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: 刘杰 验证日期: 2022 年 10 月 25 日 审核记录: 按产品公差要求导出了过程允许不确定度和设备最大允许误差, 被测参数要求识别已代表了顾客的要求, 过程允许不确定度和设备最大允许误差的导出方法正确, 测量设备已进行校准, 验证合格, 满足计量要求。 审核员签名:  企业代表签字:  审核日期: 2022 年 10 月 28 日					



受理编号: 0671-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	拉伸试验过程	被测参数要求(含公差)	抗拉强度 ≥ 13.5 MPa		
被测参数要求识别依据文件		QC/TD/质/2.01《检验规程(原材料)》			
计量要求导出方法(可另附) 1. 工艺要求: 绝缘抗拉强度 $R \leq 13.5$ MPa, 一般绝缘抗拉强度的检测结果在 $(18 \sim 24)$ MPa $T' = 6$ MPa 2. 测量过程的计量要求: 测量过程测量范围: $(15 \sim 30)$ MPa 允许不确定度 $U_{允} = T' / 3 = 6 / 3 = 2$ MPa 3. 测量设备计量要求: 测量设备的最大允差: $MPEV = U_{允} / 2 = 1$ MPa。 按测量结果为 24MPa 估计 拉力机的最大允差: $MPEV = 1 \times 24 \times 100 = 4\%$					
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
	微控电子式万能试验机/18018	XLD-1000D	1 级	2GB22021724 094-0090A	2022. 2. 28
	测厚仪/156701	TF-4030	± 0.020 mm	2GB22021724 086-0013	2022. 3. 1
	哑铃刀 /NYTC/SB-02070-3	150mm	$U = 0.03$ mm, $k=2$	1GA22021724 086-0225A	2022. 2. 27
计量验证记录 测量设备的测量范围满足要求, 测量设备经过校准的示值误差小于测量设备最大允许误差, 满足计量要求, 验证合格。 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: 刘杰 验证日期: 2022 年 10 月 25 日					
审核记录: 按产品公差要求导出了过程允许不确定度和设备最大允许误差, 被测参数要求识别已代表了顾客的要求, 过程允许不确定度和设备最大允许误差的导出方法正确, 测量设备已进行校准, 验证合格, 满足计量要求。 审核员签名:  企业代表签字:  审核日期: 2022 年 10 月 28 日					