受理编号：0092-2018-2-20

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 管材断裂伸长率测试 | 被测参数要求(含公差) | 国家标准≥350%，转换为企业内控标准（370±20）% |
| 被测参数要求识别依据文件 | GB/T3682-2000《热塑性塑料熔体流动速率测定》 |
| 计量要求导出方法（可另附）1、测量参数公差范围：T=±20%；△允≤1/3Ｔ =±20%×1/3=±6.7% ；3、 测量设备校准不确定度推导：=13.4×1/3=4.5%4、测量范围：试样的长度拉伸前为150(50)mm,拉伸后为=100+(50\*350%-50\*390%)=(275-295)mm,而拉力试验机的拉伸最大位移为999.9mm。 |
| 计量校准过程 | 测量设备名称 | 型号规格 | 设备特性(示值误差等) | 检定证书编号 | 检定有效期 |
| 电子万能试验机编号2932 | XWW-20kN | ±1%拉伸位移为0-999.9mm。 | HK06200525506 | 2021.05.06 |
| 计量验证记录测量设备的测量范围0-999.9mm，满足计量要求的测量范围(275-295)mm的要求。测量设备最大允许误差±1%，满足于测量过程最大允许误差±6.7%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：熊素林 验证日期： 2020 年 06 月0 8 日 |
| 审核记录：该测量过程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，测量设备经过校准，测量设备验证方法正确。审核员签字：企业代表签字： 审核日期： 2020 年07月15日 |