



受理编号: 0031-2017-2020

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	PVC-U 排水管材拉伸屈服强度检测过程	被测参数要求(含公差)	≥40MPa		
被测参数要求识别依据文件		GB/T 5836.1-2006 《建筑排水用硬聚氯乙烯(PVC-U)管材》			
计量要求导出方法 (可另附) 工艺要求≥40MPa, 一般产品检测结果在 42MPa 左右, T'=2MPa 测量过程的测量范围要求: $U_{允} \leq 1/3T' = 0.7MPa$ 测量设备: 拉力试验机: 根据拉伸强度测试结果, 拉力检测范围为 (500~1000) N, 拉力试验机的测量范围选择 (100~1000) N; 常规的拉力试验, 拉力试验机 1 级即可满足要求, 即最大允差为±1%。 测试强度, 需测量样品尺寸的变化, 样品宽度一般制作 (5~6) mm, 可采用 (0~150) mm/0.01mm 游标卡尺					
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)	校准证书 编号	校准日期
	电子万能材料试验机 /182730/2008	Z010	±1%	ZCL202000385	2020.1.14
	数显电子卡尺 / K20B172663	(0~200) mm/0.01mm	±0.03mm	KJC202003000 2	2020.3.23
计量验证记录: 该万能试验机经过外部校准, 校准示值误差小于 1%; 数显电子卡尺内部校准, 示值误差小于±0.03mm, 符合计量要求, 验证合格。					
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)					
验证人员签字:		验证日期: 2020 年 07 月 24 日			
审核记录: 公司已经根据产品内部指标的工艺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。					
审核员签字:		企业代表签字:			
审核日期: 2020 年 7 月 28 日					



受理编号: 0031-2017-2020

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	环刚度检测过程	被测参数要求(含公差)		$\geq 8\text{kN/m}^2$	
被测参数要求识别依据文件		《地下通信管道用塑料管 第3部分:双壁波纹管》YD/T 841.3-2016			
计量要求导出方法(可另附) 产品要求为 $\geq 8\text{kN/m}^2$, 常规检测范围为: (8.2~8.9) kN/m^2 $T=0.7\text{kN/m}^2$ 测量过程计量要求: $U_{允}=T_{单}/3=0.7/3=0.23\text{kN/m}^2$ 测量设备计量要求: 根据对应的检测方法 GB/T 9647-2015《热塑性塑料管材 环刚度的测定》5.1 压缩试验机的要求, 精确到试验负荷的 2%。按±1%选择负荷允差。					
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)	校准证书 编号	校准日期
	微控型环刚度试验机 (电子式万能试验机) /2018222	WDT-H	试验力: ±1.0%	ZRD202005001	2020.7.7
	钢卷尺/LHY-134	5m	$U=0.2\text{mm}, k=2$	SJC2020030001	2020.3.23
计量验证记录 测量设备经过校准示值误差小于计量要求中测量设备最大允许误差, 满足国标要求, 验证合格。 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) 验证人员签字: 验证日期: 2020 年 07 月 25 日 审核记录: 按工艺要求和对应的国标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: 企业代表签字: 审核日期: 2020 年 07 月 28 日					