



受理编号: 0199-2020

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	胶合板胶合强度检测过程	被测参数要求(含公差)	≥0.7MPa		
被测参数要求识别依据文件		GB/T 9846-2015 《普通胶合板》			
计量要求导出方法 (可另附) 被测参数要求: ≥0.7MPa, 常规检测范围 (0.9-1.0) MPa $U_{允} \leq 1/3T = 0.1/3 = 0.033 \text{ MPa}$ 根据检测方法 GB/T 17657-2013 《人造板及饰面人造板理化性能实验方法》中 4.17.2.1 万能力学试验机, 测量精度为载荷值的 1%即可。 4.17.2.5 游标卡尺分度值 0.1mm, 0-150mm					
计 量 校 准 过 程	测量设备名称/编号	型号规格	设备计量特性	校准证书编号	校准日期
	人造板万能试验机 /Z17841	MWD-10B	1 级	SZL20060868	2020.6.11
	游标卡尺/78281	(0-150) mm/0.02mm	±0.03mm	SZCB20060015	2020.6.11
计量验证记录 该测量设备经过外部校准, 示值误差小于测量设备最大允许误差; 符合计量要求, 验证合格。 验证结论: ☒ 符合 ☐ 有缺陷 ☐ 不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项) 验证人员签字: _____ 验证日期: 2020 年 10 月 10 日					
审核记录: 公司已经根据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: _____ 企业代表签字: _____ 审核日期: 2020 年 10 月 20 日					



受理编号: 0199-2020

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	人造板静曲强度测量过程		被测参数要求(含公差)	$\geq 32\text{MPa}$ ($7.00\text{mm} \leq \text{厚度} \leq 9.0\text{mm}$)	
被测参数要求识别依据文件			GB/T 9846-2015 普通胶合板		
计量要求导出方法(可另附) 被测参数要求: $\geq 32\text{MPa}$, 常规检测范围: (50-70) MPa $U_{允} \leq 1/3T = 20/3 \approx 7\text{MPa}$ 测量设备计量要求: 根据实验方法 GB/T 17657-2013 《人造板及饰面人造板理化性能实验方法》 4.7.2.1 万能力学试验机, 测量精度为载荷值的 1%。 4.7.2.2 游标卡尺, 分度值 0.1mm 4.7.2.3 千分尺, 分度值 0.01mm,					
计 量 校 准 过 程	测量设备名称/编号	型号规格	设备计量特性	校准证书编号	校准日期
	人造板万能试验机 /Z17841	MWD-10B	1 级	SZL20060868	2020.6.11
	游标卡尺/78281	(0-150) mm/0.02mm	$\pm 0.03\text{mm}$	SZCB20060015	2020.6.11
	外 径 千 分 尺 /16122231	(0-25) mm/0.01mm	$\pm 0.01\text{mm}$	SZCB20060016	2020.6.11
计量验证记录 该测量设备经过外部校准, 示值误差小于测量设备最大允许误差, 符合计量要求。确认合格。 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: _____ 验证日期: 2020 年 10 月 10 日					
审核记录: 公司已经根据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: _____ 企业代表签字: _____ 审核日期: 2020 年 10 月 20 日					