



编 号: 0059-2020-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	聚丙烯 (PP-R)管材壁厚尺寸测量	被测参数要求(含公差)	壁厚尺寸: $2.8^{+0.4}_0$ mm		
被测参数要求识别依据文件	GB/T18742.2-2017《冷热水用聚丙烯管道系统 第2部分: 管材》				
计量要求导出方法 1、测量参数公差范围: $T=0.4$ mm 2、测量设备的最大允许误差: $\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 0.4\text{mm} \times 1/3 = 0.13\text{mm}$ 3、测量设备校准不确定度推导: $U_{95允} \leq \Delta_{允} \times 1/3 = 0.13\text{mm} \times 1/3 = 0.04\text{mm}$ 4、被测参数测量范围: 壁厚尺寸为 (2.8-3.2) mm, 选用测量范围 (0-150) mm 的数显卡尺进行测量。					
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)	校准证书编号	校准日期
	数显卡尺	(0-150) mm	$\pm 0.03\text{mm}$ $U=0.01\text{mm} \quad k=2$	L-2020-04-03-008	2020.04.03
计量验证记录: 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 (2.8-3.2) mm 的要求; 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 $\Delta_{允} \leq 0.13\text{mm}$ 的要求; 测量设备的校准不确定度 $U=0.01\text{mm} \quad k=2$, 满足导出计量要求校准不确定度 $U_{95允} \leq 0.04\text{mm}$ 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: 张军 验证日期: 2020 年 4 月 7 日					
认证审核记录: 1. 被测参数要求识别代表了“顾客”的要求; 2. 计量要求导出方法正确; 3. 测量设备的配备满足计量要求; 4. 测量设备经校准; 5. 测量设备验证方法正确。 审核员意见: 刘复荣 企业代表签字: 刘永成 审核日期: 2021 年 3 月 22 日					