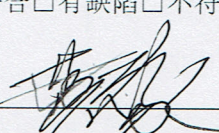
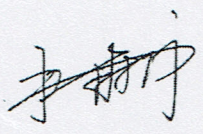
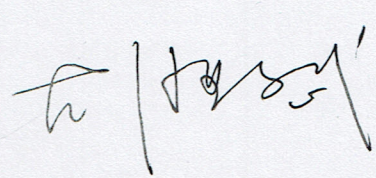




编号: 0129-2020-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	静曲强度检测过程	被测参数要求(含公差)	厚度 15mm, $\geq 24\text{MPa}$		
被测参数要求识别依据文件		GB/T 11718-2009 《中密度纤维板》			
计量要求导出方法 (可另附) 静曲强度要求为: 厚度 15mm, $\geq 24\text{MPa}$, 一般检测结果 (24.0-50) MPa 测量过程的测量范围要求: (20-100) MPa $U_{\text{允}} = T/3 = 26/3 \approx 8 \text{ MPa}$ 根据检测标准 GB/T 17657-2013 《人造板及饰面人造板理化性能试验方法》4.7 静曲强度和弹性模量测定 (三点弯曲), 4.7.2.1 选择测量精度为载荷的 1%; 4.7.2.2 游标卡尺, 分度值 0.1mm, 按试样长度选择测量范围; 4.7.2.3 千分尺分度值 0.01mm, 按试样厚度选择测量范围					
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
	拉力试验机/ JC-P-049	TZ-LY90	1 级	ZS20072788D056	2020.7.29
	外径千分尺/ YC-07	(25-50)mm/0.01mm	$\pm 4 \mu\text{m}$	ZS20101347D012	2020.10.21
	数显卡尺/ JC-P-091	(0-150)mm/0.01mm	$\pm 0.02\text{mm}$	ZS20072788D062	2020.7.29
计量验证记录 测量设备的测量范围满足要求, 测量设备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: 2021 年 5 月 28 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: 2021 年 5 月 31 日					