
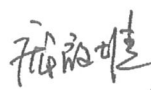





编号: 0064-2017-2021


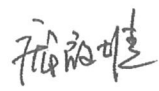

### 计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	线管拉伸强度检测过程	被测参数要求(含公差)	≥18MPa		
被测参数要求识别依据文件		YD/T 841.2-2016 《地下通信管道用塑料管 第2部分:实壁管》			
计量要求导出方法 (可另附) HDPE 线管拉伸强度工艺要求 ≥18MPa, 一般检测结果在 (26~29) MPa $T'=3\text{MPa}$ 测量过程的计量要求: $U_{允}=T/3=3/3=1.0\text{MPa}$ 测量设备的计量要求: 测量设备: (0~20) kN 测量设备的 MPEV = $1/2 U_{允} = 1.0/2 = 0.5\text{MPa}$ 结合检测方法 GB/T 8804.3-2003 中 5.12 选择 1 级的试验机。					
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
	万能试验机 /1909080	UTM-1432	1 级	GTC0192100 3433-001	2021.3.8
	千分尺 /1304358	(0-25) mm	±4 μm	NZC1911054 3	2021.7.27
	游标卡尺 /DJ204261	(0-200)mm	±0.03mm	GQFC904210 078	2021.7.26
计量验证记录  测量设备的测量范围满足要求, 测量设备经过校准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: <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: 2021 年 10 月 29 日					
认证审核记录: 1、按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、测量设备已进行校准。 5、测量设备验证正确。  审核员签名:  企业代表签字:  审核日期: 2021 年 10 月 29 日					




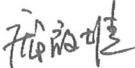

编号: 0064-2017-2021

### 计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	铝锭化学成分检测过程	被测参数要求(含公差)	硅含量 $\leq 0.07\%$		
被测参数要求识别依据文件		JS/XYGWJ034-2016 《原材料采购、检验规范》			
计量要求导出方法 (可另附) 铝锭 Si 含量检测工艺要求 $Si \leq 0.07\%$ , 一般铝锭检测 Si 含量检测结果在 $(0.03 \sim 0.04)\%$ $T' = 0.01\%$ 测量过程的计量要求: $U \text{ 允} = T/3 = 0.01/3 = 0.003\%$ 测量设备的测量范围: Si 含量检出限 $0.005\%$ 根据 GB/T 1196-2008 《重熔用铝锭》要求选用 B 级光谱仪					
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
	直读光谱仪 /13003423	LAB LAVM11	A 级	GTC0192101 7338-001	2021. 7. 16
计量验证记录  测量设备经过校准, 测量范围满足要求, 测量设备的重复性和检出限满足计量要求。  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 $\checkmark$ , 只选一项)  验证人员签字:  验证日期: 2021 年 10 月 29 日					
认证审核记录: 1. 按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. 测量设备已进行校准。 5. 测量设备验证正确。  审核员签名:   企业代表签字:  审核日期: 2021 年 10 月 29 日					



### 计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	绝缘厚度检测		被测参数要求(含公差)	0.8mm±0.1mm	
被测参数要求识别依据文件			JS/XYGWJ003-2013《额定电压 450/750V 及以下塑料绝缘(阻燃)电线电缆产品结构用量表》		
计量要求导出方法 (可另附) $T=0.1\text{mm}$ 测量过程的测量范围要求: (0.5~1.0) mm $U \text{ 允} = T \text{ 单侧} / 3 = 0.1 / 3 = 0.03\text{mm}$ 测量设备的计量要求: 测量设备: (0.1~2.0) mm 测量设备的 MPEV = $1/2 U \text{ 允} = 0.03 / 2 = 0.015\text{mm}$					
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
	低倍投影仪 /01N25	DTTA	$\pm (4+L/25) \mu\text{m}$	CQT9042106 92	2021. 7. 26
计量验证记录  测量设备的测量范围满足要求, 测量设备经过校准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: <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: 2021 年 10 月 29 日					
认证审核记录: 1. 按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. 测量设备已进行校准。 5. 测量设备验证正确。  审核员签名:   企业代表签字:  审核日期: 2021 年 10 月 29 日					