

# 深圳计量检测 计量检测 中科计量

产品名称	深圳计量检测 计量检测 中科计量
公司名称	东莞市中科计量科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市东城街道峡口榴花东街综合楼二楼南区
联系电话	15916864431 15916864431

## 产品详情

### 计量检测计量检测

计量检测方法：

#### 1、 单项测量

单项测量是指对工件个别的、彼此没有联系的某一单项参数的测量方法。如分别测量螺纹的中径、螺距和牙型半角等。

#### 8、 综合测量

综合测量是指同时测量工件上的多个参数及其综合影响的测量方法，以判断综合结果是否合格。如用螺距通规检验螺纹的单一中径、螺距和牙型半角实际值的综合结果，深圳计量检测服务，即为作用中径。

单项测量的效率比综合测量低，但单项测量结果便于工艺分析，综合测量适用于大批量生产，且只要求判断合格与否，而不需要得到具体的误差值。

### 计量检测计量检测

计量检测仪器：选择根据“ 计量检测器具的选择原则 ”，选用适当的测量器具进行测量。选用计量仪器应从技术性和经济性出发，使其类型、规格选择与工件外形、位置、尺寸、被测参数特征相适应，计量特性（如允许误差、稳定性、测量范围、灵敏度、分辨力等）适当地满足预定要求，既要够用，深圳计量检测费用，又不过高，还要与测量方法的选择同时考虑。

- 1、 根据工件加工批量：批量小的选用普通计量仪器；批量大的选用量规及检验夹具，以提高测量效率。
- 2、 根据工件的结构和重量：轻小而简单的工件，可以放到量仪上测量，重大复杂的工件则要用上置式量

仪，即将量仪拿到工件上测量。

3、根据工件尺寸的大小和要求确定测量仪器的规格。要使测量仪器的测量范围能容纳工件，测量头能伸入被测部位。

4、根据工件要求误差（公差）选择测量仪器。通常测量仪器的允许误差为工件公差的 $1/3 \sim 1/10$ 。若被测工件属于测量设备，计量检测，则必须选用其公差 $1/10$ ；若被测工件为一般产品，则选用其公差 $1/3 \sim 1/5$ ；若测量仪器条件不允许，也可为其公差的 $1/2$ ，但此时测量结果的置信水平就相应下降了。

5、在选择灵敏度时，应注意测量仪器灵敏度过低会影响测量准确度，过高又难于及时达到平衡状态。

编制文件是完善企业计量检测体系的关键ISO10012标准中明确要求实施标准必须建立一个有效的体系并形成文件。根据本公司实际情况制定一个切实可行的文件体系，这是企业建立计量检测体系的宗旨，根据这个宗旨，结合标准和规范的要求，成立包括计量管理员和有关工程技术人员参加的计量检测体系文件编制小组。因为文件形成后将作为“法规”在公司内实施，所以，文件编制水平的高低直接关系到实施质量的好坏。编制既符合标准要求，又能通过努力提高整个管理水平的文件，是完善计量检测体系的关键。为此，体系文件出台前要反复修，深圳计量检测价格，可咨询有关，让他们对计量检测体系文件编制中存在的问题提出改进意见。新标准实施，应集中抓号以下工作：（1）制定可测量的质量目标。这是经过修订的ISO10012：2003标准与ISO10012-1：1992标准的一个重要区别。应根据本单位计量工作的现状，通过识别和分析，制定合适的计量检测体系总目标，并按照标准要求在各有关部门进行分解，层层落实。（2）深化实施管理评审，制定明确的目标和任务。管理评审是企业建立自我完善机制的重要措施，由总经理亲自主持管理评审，对本公司计量检测体系现状的适宜性与有效性、充分性作出总结和决议，对本公司计量检测体系质量目标及其分解、关键测量过程确定、各部门计量职责等进行讨论、研究、核实、分析，任命计量管理者代表，真正起到管理评审应有的作用。（3）编制了《计量检测体系管理手册》和《计量检测体系程序文件》。（4）选择并确定本公司现有生产装置和现有产品生产的关键测量过程，并对这些关键测量过程进行不确定度评定。（5）修订《计量校准方法》。深圳计量检测费用-计量检测-中科计量(查看)由东莞市中科计量科技有限公司提供。东莞市中科计量科技有限公司是从事“计量技术开发，计量器具校准，检测，研发，维修”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：陈先生。