

宣城示波器计量器具校准

| | |
|------|---------------|
| 产品名称 | 宣城示波器计量器具校准 |
| 公司名称 | 深圳市恒准检测技术有限公司 |
| 价格 | .00/件 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 全国各地 |
| 联系电话 | 15118669465 |

产品详情

宣城示波器计量器具校准

宣城提供计量器具校准服务，贴合格证，并出具证书报告。服务区域包括宣城、宣州区、广德市、宁国市、郎溪县、泾县、绩溪县、旌德县、宣城。

宣州区计量器具校准范围包括：示波器、显微镜、超声波测厚仪、卡尺、扭力扳手、硬度计、工作测力仪、拉力试验机、恒温槽、水浴锅、老化试验箱、水分测定仪、色谱仪、回路电阻测试仪、瓦斯继电器、表面电阻测试仪、低电阻表、微欧姆计、静电腕带测试仪、黏度计、安规综合测试仪、光时域反射仪OTDR、E1砝码等等。

广德市计量器具校准时长：

3个工作日

宁国市计量器具校准周期：

一年、半年、三年

郎溪县计量器具校准依据：

JJF(电子)0004

数字示波器检定规程 GJB7691

工具显微镜检定规程 JJG56

超声波测厚仪校准规范 JJF1126

扭矩扳子检定规程 JJG707

金属洛氏硬度计(A,B,C,D,E,F,G,H,K,N,T标尺)检定规程 JJG112

工作测力仪检定规程 JJG455

电子式拉力试验机检定规程 JJG475

恒温槽技术性能测试规范 JJF1030

空气热老化试验箱校准规范 JJF (蒙) 038

振筛机校验规程 SL 411

混凝土配料秤检定规程 JJG 1171

锚固试验机检定规程 JJG 1083

引线弯折试验机检定规程 JJG(粤) 022

压力传感器(静态)检定规程 JJG860

静力触探仪校准规范 JJF 1439

液位计检定规程 JJG 971

固结仪校准规范 JJF 1311

工作扭矩仪检定规程 JJG 1146

重力式自动装料衡器检定规程 JJG 564

泾县计量器具校准参数：

直流电阻、直流电压、直流电流、时间、直流增益、时基、直流偏置、频带宽度、上升时间、率定值、刚度、长度、摩擦力、逆反射系数、逆反射亮度系数

绩溪县计量器具校准方式：

邮寄或上门检测

旌德县计量器具校准价格：

依据计量器具的量程、jingque度等级、测量范围、型号规格、数量而定

宣城计量器具校准资质：

CNAS或者CMA

宣城计量器具校准用途：

可用于ISO外审、验厂、审厂

宣城计量器具校准合格证：

一台仪器一张合格证一份报告

宣城市地址：安徽省宣城市广德市新杭长安路

绩溪县地址：绩溪县板桥头乡中村

郎溪县地址：安徽省宣城市郎溪县新发镇新发东

宁国市地址：宁国市青龙乡青龙街道

宣州区地址：宣城市宣州区水阳镇老街

泾县地址：安徽省宣城市泾县琴溪街道

山东 A 企业是一家从事油田采油装备产品研发、制造及配套技术服务的中小企业。该企业生产经营有 3 个特点：一是石油机械产品质量要求高，安全风险大；二是石油机械生产对原材料的性能要求高，价格昂贵，供需双方的贸易结算直接关系到企业的经营效益；三是石油机械生产对大型监测设备准确度的要求必须满足国际通用的美国石油协会（API）标准要求，测量设备量值溯源责任重大。可见石油机械生产经营的全过程都与测量设备管理、测量过程控制、量值溯源密不可分。基于其生产经营特点，结合企业的实际，该公司在测量管理体系建立上着重于以下几点：

一、管理体系的纠正和预防措施

由于该公司对产品质量要求高，在测量管理体系文件编制过程中，除了按照常规要求编制质量手册、程

序文件、作业指导书、记录等外，在程序文件中尤其对纠正措施程序和预防措施程序进行了详细规定。如：明确品管部（计量职能部门）负责组织和检查纠正 / 预防措施的制定和实施，并跟踪验证其效果，识别必须采取纠正措施的几类不合格情况，不合格原因分析，制定纠正 / 预防措施并组织实施等。通过持续改进，该公司测量管理体系进一步增强，提高了适应变化的有效性。

二、关键测量过程的高度管控

测量过程分布在各个部门，如生产过程的监控和工艺监测归口在生产部，物料核算归口在营销部，能源核算归口在动力部。在测量管理体系建立之前，该公司的品管部只负责管理各个部门使用的测量设备，并没有管理这些测量过程。建立体系之后，该公司完善了生产工艺、质量管理、安全环境管理、能源管理等测量过程中的测量要求，编制了《测量过程控制一览表》，共识别 202 个测量过程，包括 5 个高度控制测量过程和 29 个重要测量过程。以螺栓装配为例，螺栓接头产生的问题，多数是由于所施加的预紧力不正确造成的，因此紧固件连接最重要的目标值是预紧力。针对螺栓连接质量，该公司将验证紧固件设计参数、检验紧固件材料的质量和准确选用测量设备这三个过程识别为重要测量过程，对设备在两次仪器校准间隔期内再次进行期间核查，对测量过程的设计、测量人员资格、测量方法的验证、测量环境条件等进行管控，并分析测量过程的控制要素和影响量。最终，该公司实现了对关键生产过程的测量控制和监视。

三、测量设备的严格管理

该公司每台测量设备都落实到责任人，一旦设备有异常，能做到第一时间及时处理和追溯，专职计量专员及时汇总和制定安排送检计划，兼职计量专员负责各部门设备台账的动态管理；重新界定和推行测量设备的 ABC 分类管理，确定了分类动态管理测量设备的模式，重点突出关键器具；对测量软件和标准物质明确管理方法，并录入在台账中统一管理；对设备的采购、报废、封存等按程序规定严格执行，特别是测量设备报废后要追溯其是否对产品质量造成影响，编写评估报告。通过对测量设备历年的检定数据统计分析，该公司将近千件长度三大类常规量具划为 B 类，属于非强制检定，但现场使用频次高、对产品质量影响大的测量设备，需缩短检定、仪器校准周期以提高产品质量。因此，该公司建立了长度计量室，派人员参加某市计量所长度三大类计量检定员培训班，组织持证人员编制计量标准技术报告、履历书、重复性、稳定性记录等技术文件，购置标准量块、百分表检定仪、外径千分尺等计量标准器和配套设备，对三大类常规量具具有较强的仪器校准能力。