



编号: 0381-2021-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	钢筋内径测量过程	被测参数要求(含公差)	(9.6±0.4)mm		
被测参数要求识别依据文件		GB / T 1499.2-2018 《钢筋混凝土用钢 第 2 部分: 热轧带肋钢筋》			
计量要求导出方法 (可另附) $T=±0.4mm$ 测量过程计量要求: $Ux=T/3=0.13mm$ 测量设备计量要求: 测量范围 (0-20) mm $MPEV=0.13/2=0.06mm$.					
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
	游标卡尺/G16223	(0-200)mm	0.00mm	L 字第 21030092	2021-6-22
计量验证记录 测量设备经检定合格, 校准示值误差小于计量要求的最大允差要求, 测量范围满足要求, 验证合格。 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: 徐研 验证日期: 2022 年 04 月 19 日					
认证审核记录: 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, 过程允许不确定度导出方法正确。测量设备已经经过检定, 验证合格, 满足计量要求。 审核员签名: 市相臣 企业代表签字: 薛涛 审核日期: 2022 年 04 月 19 日					



计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	钢筋纵肋高度测量过程	被测参数要求(含公差)	$\leq 1.3mm$		
被测参数要求识别依据文件		GB / T 1499.2-2018 《钢筋混凝土用钢 第 2 部分：热轧带肋钢筋》			
计量要求导出方法（可另附） 钢筋纵肋高度要求 $\leq 1.3mm$ 一般控制水平 $0.4mm$ 测量过程计量要求： $U_x = Tw/3 = 0.3mm$ 测量设备计量要求： 测量范围（0-20）mm。 $MPEV = 0.15mm$					
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
	游标卡尺 /G16223	(0-200)mm	0.00mm	L 字第 21030092	2021-6-22
计量验证记录 测量设备经检定合格，校准示值误差小于计量要求的最大允差要求，测量范围满足要求，验证合格。 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：徐研 验证日期：2022 年 04 月 19 日					
认证审核记录： 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，过程允许不确定度导出方法正确。测量设备已经经过检定，验证合格，满足计量要求。 审核员签名：市柏臣 企业代表签字：薛涛 审核日期：2022 年 04 月 19 日					