



计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	C 含量成分熔炼分析过程		被测参数要求(含公差)	C:0.235%-0.25%	
被测参数要求识别依据文件	GB/T1499.2-2018 《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 1.测量参数公差范围：T=0.015% 测量设备的最大允许误差 $\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 0.015\% \times 1/3 = 0.005\%$ 2.测量设备校准不确定度推导： $U_{95,允} \leq \Delta_{允} \times \frac{1}{3} = 0.005\% \times 1/3 = 0.0016\%$ 3.被测参数测量范围：C:0.235%-0.25%，选用 C:0.0005%~4.5%的直读光谱仪进行测量。					
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/ B15745130399	PDA-5500S C:0.0005%~4.5%	C: $U=0.004\%, k=2$	DH20211012K006	2021.10.12
计量验证记录： 测量设备的测量范围为 0.0005%~4.5%，满足导出计量要求的测量范围 0.235%-0.25%； 测量设备测量不确定度为 $U=0.004\% \times 4.5\% = 0.0018\%$ ($k=2$)，满足导出计量要求的不确定度 $U_{95,允} = 0.0016\%$ ； 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：文伟俨 验证日期： 2021 年 10 月 18 日					
认证审核记录： 1. 该测量过程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. 测量设备经校准； 5. 测量设备验证方法正确。 审核员签字：  企业代表签字：  审核日期：2022 年 8 月 1 日					