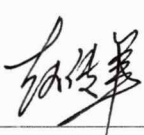
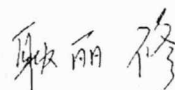
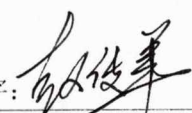




编号: 0067-2021-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	进厂钢材(原材料)C 含量检测	被测参数要求(含公差)	(0.42-0.5) %		
被测参数要求识别依据文件		GB/T 699-2015			
计量要求导出方法 (可另附) 1. 技术参数要求进厂钢材的中 C 含量控制在 (0.42-0.5) %, $T=0.08\%$; 2. 测量最大允许误差: $\Delta T = T \times (1/3-1/10) = 0.08\% \times 1/4 = 0.02\%$, (取 1/4); 3. 选择 C 含量测量范围 (0.03~1.3) % 的直读光谱仪。					
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/20006635	SPECTRO MAXX	C: 0.005%	220922LH001	2022 年 11 月 01 日
计量验证记录: 1、直读光谱仪 C 含量检测最大允许误差为 0.005%, 满足测量最大允差 0.02% 的要求; 2、光谱仪的 C 含量测量范围是 (0.03~1.3) %, 满足 C 含量控制在 (0.42-0.5) % 的被测参数要求。 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:  验证日期: 2022 年 11 月 5 日					
审核记录: 该测量过程被测参数要求识别代表了“顾客”的要求, 计量要求导出方法正确, 测量设备的配备满足计量要求, 测量设备经过校准, 测量设备验证方法正确。 审核人员签字: 测量设备配备满足计量要求。 					
受审核方代表签字:  审核日期: 2022 年 11 月 23 日					