



受理编号: 0053-2020

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	原料进厂 Si 含量成分检测过程		被测参数要求(含公差)	Si: (0.17~0.37) %	
被测参数要求识别依据文件		GB/T4336-2016《碳素钢和中低合金钢 多元素含量的测定 火花放电原子发射光谱法》			
计量要求导出方法 1. 测量参数公差范围: $T=0.20\%$ 测量设备的最大允许误差 $\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 0.2\% \times 1/3 = 0.07\%$ 2. 测量设备校准不确定度推导: $U_{95,允} = \Delta_{允} \cdot \frac{1}{3} = 0.07\% \times 1/3 = 0.02\%$ 3. 被测参数测量范围: Si: 0.17%-0.37%, 选用测量范围 0.10%~4.5% 的微机高速分析仪进行测量					
计量校准过程	测量设备名称	型号规格	设备特性 (示值误差等)	检定证书编号	检定日期
	微机高速分析仪	HXS-3A 0.10%~4.5%	示值误差: 0.007%	C22-20200041 号	2020.1.22
	/				
计量验证记录: 测量设备的测量范围为 0.10%~4.5%, 满足导出计量要求测量范围 Si: 0.17%~0.37% 的要求; 测量设备的示值误差为 0.007%, 满足导出计量要求最大允许误差 $\Delta_{允}=0.07\%$ 的要求; 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: 孙建青 验证日期: 2020 年 1 月 22 日					
认证审核记录: - 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; - 测量设备经校准; - 测量设备验证方法正确。 审核员签字: 刘文冲 企业代表签字: 李永成 审核日期: 2020 年 3 月 29 日					