



受理编号: 0254-2020

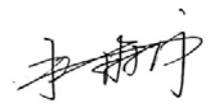
### 计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	化学成分检测过程	被测参数要求(含公差)	硅含量要求 (0.17-1.2) %		
被测参数要求识别依据文件		GB/T4336-2016《碳素钢和中低合金钢火花源原子发射光谱分析方法》			
计量要求导出方法 (可另附) 工艺要求 (0.17-1.2) %; 测量过程计量要求: 测量过程测量范围: (0~10) %; 过程允许不确定度: $U_{允}=0.01\%$ 测量设备计量要求: 测量范围: (0~10) %; 根据 GB/T 4336-2016, 重复性限 $r=0.0180m+0.0018$ 。设备的 RSD 满足 2%即可满足要求					
计量校准过程	测量设备名称 / 编号	型号规格	设备特性	校准证书编号	校准日期
	直读光谱仪 /15001099	CHECK LMM01	测量范围: (0~10) % 重复性 0.6%	Z20209-D260751	2020.4.23
计量验证记录 测量设备的测量范围满足要求, 测量设备经过校准重复性满足计量要求, 验证合格。  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: _____ 验证日期: 2020年12月5日					
审核人员意见: 按工艺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, 过程允许不确定度和设备最大允许误差的导出方法正确, 测量设备已进行校准, 验证合格, 满足计量要求。  审核员签名:  受审核方代表签字: _____  审核日期: 2020年12月11日					



受理编号: 0254-2020

### 计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	屈服强度检测过程		被测参数要求(含公差)	屈服强度 (400-500) MPa	
被测参数要求识别依据文件		GB/T 5237.1-2008《铝合金建筑型材》			
计量要求导出方法(可另附) $T=100\text{MPa}$ 测量过程的计量要求: 测量过程测量范围: (200~700) MPa $U_{允}=T/3=100/3=33\text{MPa}$ 测量设备的计量要求: 最大允差: $MPEV=U_{允}/2=33/3=11\text{MPa}$ 。 按测量结果为 450MPa 估计, 拉力机的引用误差: $11/450 \times 100 \approx 2.4\%$ , 即满足 2 级要求即可 测量范围: 按产品直径为 12mm 左右估计, 拉力值范围为 (50~60) kN, 则拉力机的测量范围: (0~100) kN					
计 量 校 准 过 程	测量设备名称 /编号	型号规格	设备特性	校准证书编号	校准日期
	万能材料试验机 /M1131105	PT-1100-100A	±2%	Z20202-D260676	2020.4.23
	千分尺/032156	(0~25)mm/0.01mm	±4 μm	Z20202-D221912	2020.4.23
	数显卡尺/G1305000	(0-200)mm/0.01mm	±0.03mm	Z20202-D213592	2020.4.23
计量验证记录: 测量设备的测量范围满足要求, 测量设备经过校准的示值误差满足最大允差要求, 验证合格。  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: _____ 验证日期: 2020年12月5日					
审核人员意见:  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, 过程允许不确定度和设备最大允许误差的导出方法正确, 测量设备已进行校准, 验证合格, 满足计量要求。  <div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;">           审核员签名:  </div> <div style="width: 45%;">           受审核方代表签字: _____         </div> </div> 审核日期: 2020年12月11日					