



受理编号: 0067-2021

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)	(0.32-0.38) %	
被测参数要求识别依据文件			GB/T222		
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 (0.32-0.38) %, $T=0.06\%$; 2. 测量最大允许误差: $\Delta T = T \times (1/3 - 1/10) = 0.06\% \times 1/3 = 0.02\%$, (取 1/3); 3. 选择 C 含量测量范围 (0.05~6) % 的直读光谱仪。					
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)	校准证书 编号	校准日期
	直读光谱仪	SPECTROMAXX	C: 0.005%	LNDC-2007105744	2020 年 10 月 15 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 0.2% 的要求; 2、光谱仪的 C 含量测量范围是 (0.05~6) %, 满足 C 含量控制在 (0.32-0.38) % 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: 赵丹 验证日期: 2020 年 11 月 12 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。 耿丽修 受审核方代表签字: 杨晓明 审核日期: 2021 年 1 月 31 日					

