



受理编号: 0381-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	钢筋内径测量过程	被测参数要求(含公差)	(9.6±0.4) mm		
被测参数要求识别依据文件		GB/T 1499.2-2018 《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 (可另附) $T = \pm 0.4 \text{ mm}$ 测量过程计量要求: $U_k = T/3 = 0.13 \text{ mm}$ 测量设备计量要求: 测量范围(0—20)mm $MPEV = 0.13/2 = 0.06 \text{ mm}$					
计量校准过程	测量设备名称/编号	型号规格	主要计量特性(示值误差等)	检定证书编号	检定日期
	游标卡尺/1265160	(0—150) mm	0.00mm	L 字第 2003102	2020.06.23
计量验证记录 测量设备经检定合格, 校准示值误差小于计量要求的最大允差要求, 测量范围满足要求, 验证合格。 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: 徐研 验证日期: 2021年4月28日					
审核记录: 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, 过程允许不确定度导出方法正确。测量设备已经经过检定, 验证合格, 满足计量要求。 审核员签字: 杨冰 受审核方代表签字: 薛峰 审核日期: 2021年5月6日					





计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	钢筋纵肋高度测量过程	被测参数要求(含公差)	$\leq 1.3\text{mm}$		
被测参数要求识别依据文件		GB / T 1499.2-2018 《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 (可另附) 钢筋纵肋高度要求 $\leq 1.3\text{mm}$ 一般控制水平 0.4mm 测量过程计量要求: $U_{95} = T_{95}/3 = 0.3\text{mm}$ 测量设备计量要求: 测量范围 (0—20) mm。 $MPEV = 0.15\text{ mm}$					
计 量 校 准 过 程	测量设备名称/编号	型号规格	设备特性 (示值误差等)	检定证书编号	检定日期
	游标卡尺/1265160	(0—150) mm	0.00mm	L 字第 2003102	2020.06.22
计量验证记录 测量设备经检定合格, 校准示值误差小于计量要求的最大允差要求, 测量范围满足要求, 验证合格。 验证结论: ☒ 符合 ☐ 有缺陷 ☐ 不符合 (注: 在选项上打 $\checkmark$, 只选一项) 验证人员签字: 徐研 验证日期: 2021 年 4 月 28 日					
审核记录: 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, 过程允许不确定度导出方法正确。测量设备已经经过检定, 验证合格, 满足计量要求。 审核员签字: 杨冰 受审核方代表签字: 薛清					
审核日期: 2021 年 5 月 6 日					

