



编 号: 0035-2019-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	铁水成份 S 含量的测定过程		被测参数要求(含公差)	铁水成份 S 含量 (0~0.05) %	
被测参数要求识别依据文件		凤宝技通 2019-01 号《炼钢用铁水》、YB/T15296-2011《炼钢用生铁》			
计量要求导出方法: 测量参数公差范围: $T=0.05\%$ 测量设备的最大允许误差: $\Delta_{允} \leq T/3 = 0.05\%/3 = 0.017\%$ 测量设备校准不确定度推导: $U_{95\%} \leq \Delta_{允}/3 = 0.017\%/3 = 0.0057\%$ 被测参数测量范围: 铁水成份 S 含量(0~0.05)%, 选测量范围(0.0001~5.0)%的高频红外碳硫分析仪进行测定。					
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
	高频红外碳硫仪 /1904014	HCS-140	$\pm 0.005\%$ $U=0.001\%, k=2$	JZ202009FH 0159	2020.09.15
计量验证记录: 测量设备的测量范围为 (0.0001~5.0) %, 满足导出计量要求测量范围 (0~0.05) %的要求; 测量设备的最大允许误差为 0.005%, 满足导出计量要求最大允许误差$\Delta_{允} \leq 0.017\%$的要求; 测量设备的不确定度为 $U=0.001\%$, $k=2$, 满足导出计量要求不确定度 $U_{95\%} \leq 0.0057\%$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: 肖成苏 验证日期: 2020 年 09 月 16 日					
认证审核记录: 1. 被测参数要求识别代表了“顾客”的要求; 2. 计量要求导出方法正确; 3. 测量设备的配备满足计量要求; 4. 测量设备经校准; 5. 测量设备验证方法正确。 审核员签名: 刘复荣 企业代表签字: 张心 审核日期: 2021 年 05 月 26 日					