



受理编号: 0678-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	连铸机扇形段支撑位置精度检测过程		被测参数要求(含公差)	支撑位置精度 $\leq 0.2\text{mm}$	
被测参数要求识别依据文件		GB 50403-2017《炼钢机械设备工程安装验收规范》			
计量要求导出方法 1、测量参数公差范围: $T=0.2\text{mm}$ 2、测量设备的最大允许误差 $\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 0.2\text{mm} \times 1/3 = 0.06\text{mm}$ 3、测量设备校准不确定度推导: $U_{95\Delta_{允}} \leq \Delta_{允} \times 1/3 = 0.06 \times 1/3 = 0.02\text{mm}$ 4、被测参数测量范围: 支撑位置 $\leq 0.2\text{mm}$, 选用测量范围为的工作半径 6m 的激光跟踪仪实施检测					
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)	检定证书编号	校准日期
	激光跟踪仪/394802	AT403	当工作半径 6m; MPE: $\pm 0.05\text{mm}$	7907-20210310	2021.03.10
计量验证记录: 测量设备的测量范围为工作半径 6m 时, 满足导出计量要求测量范围的要求; 测量设备的最大允许误差为当工作半径 6m 时: $\pm 0.05\text{mm}$, 满足导出计量要求最大允许误差 $\Delta_{允} \leq 0.06\text{mm}$ 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: 刘超男 验证日期: 2021 年 6 月 23 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。 审核员意见: 姜丁 企业代表签字: 单京涛 审核日期: 2021 年 7 月 17 日					