编号：0084-2018-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 304材料Cr含量检测 | 被测参数要求(含公差) | （19.5±1.5）% |
| 被测参数要求识别依据文件 | ASTM-A351承压件用奥氏体铸钢件的标准规范 |
| 计量要求导出方法1. 测量参数公差范围：手持式X射线荧光光谱仪校准证书，相对误差：-1.50%，测量要求：（18.0~21.0）%，上限21%处的误差值为：-0.015х21%=-0.315%

T=2×1.5=3.0%，△允=T×1/3=3.0%×1/3=1.0%。1. 测量范围：测量要求（18.0~21.0）%。
 |
| 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 |
| 手持式X射线荧光光谱仪/HH-27 | X-50 | -0.315% | YT-062-2021-0304402 | 2021.03.10. |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1、选择量程为（0~100）%的手持式X射线荧光光谱仪。满足计量要求（18.0~21.0）%；2、测量设备（18.0~21.0）%范围上限误差：-0.315%，0.315%<1.0%，满足导出计量要求△允的要求；验证结论： √符合 □有缺陷 □不符合（注：在选项上打√，只选一项）王威.jpg验证人员签字： 验证日期：2021年03月15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. 测量设备已经过检定/校准;
5. 测量设备验证正确。

审核员签名：顾中军.jpg企业代表签字： 审核日期：2021年 11 月 27 日 |