编 号：0169-2018-2019

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 原材料成份C含量检测 | | | 被测参数要求(含公差) | | | （0.32-0.35）% | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | API6A-20、GB22513-2013 | | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  1．在生产过程中，材料成份C含量检测控制在（0.32-0.35）%，T=0.03%  2．测量过程最大允许误差：△允=T×（1/3-1/10）= T×1/3=0.01%,( （取1/3）)；  3．测量范围推导：（0.32-0.35）%，测量范围向两边延伸为：（0.1-1.00）% | | | | | | | | |
| 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) | 检定证书  编号 | | 检定日期 |
| 移动式直读光谱仪 | PMI-  MASTERPRO | | ≤0.008% | SCMTS190403395763 | | 2019年04月03日 |
| 计量验证记录  1、测量设备的测量范围：C含量（0.005-6）%，满足原材料成份C含量检测范围：（0.32-0.35）%；  2、测量设备相对误差：≤0.008%，满足测量过程导出计量要求：0.01%；  3、测量设备的计量特性与测量过程的计量要求相比较，满足测量过程的计量要求。  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： 验证日期：2019 年12 月 20 日 | | | | | | | | |
| 认证审核记录：    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。  审核员意见：  企业代表签字： 审核日期：2019年12 月20 日 | | | | | | | | |