编号：0082-2020-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 材料35CrMo中Cr含量检测过程 | 被测参数要求(含公差) | Cr含量：(0.80-1.10)% |
| 被测参数要求识别依据文件 | GB/T 3077-2015 |
| 计量要求导出方法（可另附）1. 被测参数公差范围：Ｔ=0.30%导出测量设备最大允许误差△允≤1/3Ｔ=0.30×1/3=0.10%=±0.05%2. 测量设备校准不确定度推导： =0.10×1/3=0.033%3. 被测参数测量范围：测量设备检测Cr含量的测量范围为（0.0021-99.9999）%。 |
| 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 |
| 直读光谱仪15008200 | LMF06 | 检测Cr: ±0.01%U=0.0044% k=2 | DS20211018H01-010 | 2021.10.18 |
| 标准样品 | 35CrMo钢 | Cr:0.934% U=0.007% k=2 | YSBS41323-2010 | 复验日期2010.11月，有效期至2025.11月。 |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录 测量设备检测Cr含量的测量范围为（0.0021-99.9999）%，满足计量要求的测量范围(0.80-1.10)%；测量设备误差检测Cr: ±0.01%，满足计量要求最大允许误差±0.05%； 测量设备的校准扩展不确定度U=0.0044%,k=2,满足计量要求$U\_{95允}=$0.033%。$Mcp=\frac{T}{3U\_{1}}=\frac{0.5\%-(-0.5\%)}{3×0.004\%}=\frac{1\%}{0.012\%}=83.3$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：2021 年11 月20 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. 测量设备已检定/校准；
5. 测量设备验证正确。

审核员签名：企业代表签字： 审核日期：2022 年04 月25 日 |