编号：0013-2018-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 铁含量测量过程 | 被测参数要求(含公差) | （63.6±0.4）% |
| 被测参数要求识别依据文件 | 工艺规范 GB16597-1996《冶金产品分析方法X射线荧光光谱法通则》 |
| 计量要求导出方法1．测量过程计量要求应：（1）全宽范围：T=0.4\*2=0.8% （2）满足测量能力指数：Mcp=T/2U≥1.1 Mcp=T/2U=0.8%/2×0.3%=1.332、测量范围推导：Fe: （63.6±0.4）% 选取测量范围0~100% X射线荧光光谱仪。 |
| 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 |
| X射线荧光光谱仪/12NC943004400301 | PW4400/30型 | A级，*U*=0.3%（*k*=2） | JD818017882-001 | 2022.06.02 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1、X射线荧光光谱仪测量范围0~100%，满足铁含量（63.6±0.4）%测量要求。2、X射线荧光光谱仪经校准属于A级，其扩展不确定度*U*=0.3%（*k*=2），通过测量能力指数进行验证，Mcp=T/2U=0.8/2\*0.3=1.33大于1.1，则满足使用要求。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：2022年6月5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. 测量设备经检定/校准。
5. 测量设备验证正确。

审核员签名：袁菊电子签名企业代表签字： 审核日期：2022年06月30日 |