



编号: 0038-2019-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	QT450 球墨铸铁中 C 元素检测		被测参数要求(含公差)	(3.75±0.25)%	
被测参数要求识别依据文件			S27005-2016《球墨铸铁件》标准(用户法士特汽车传动集团的标准)		
计量要求导出方法(可另附) 1、按照用户的技术标准要求:C 元素的控制范围在 3.50%~4.00%之间,测量范围:向两边延伸,选择为(0.10~4.50)%, 2、将此要求转换成化学元素测量设备的最大允差计量要求。 其公差范围 T=0.50%,则:△允=0.50%/10=0.05%,(取 1/10)					
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/2252	GS1000-II (0.002~4.5)%	B 级; C 含量的检出限值≤0.02%	J202207200 425A-0002	2022.7.22
计量验证记录 1. 配备的测量设备直读光谱仪的测量范围为:(0.002~4.5)%,满足(0.10~4.5)%的要求, 2. 测量设备直读光谱仪 B 级合格,查证书 C 的检出限值的技术要求≤0.02%,实际结果:0.009%,小于△允 0.05%,满足要求。 计量要求均得到满足。验证符合要求。					
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: 李智刚 验证日期: 2022 年 07 月 26 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。					
审核员签名: 计量要求导出和计量验证记录满足顾客要求。 杨松					
企业代表签字: 李智刚 审核日期: 2022 年 8 月 9 日					