编号：0189-2020-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | Mn含量成分检测过程 | | | | 被测参数要求(含公差) | | Mn：（0.3～0.9）% | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | GB/T4336-2016《碳素钢和中低合金钢 多元素含量的测定 火花放电原子发射光谱法》 | | | | | |
| 计量要求导出方法  1.测量参数公差范围：Ｔ=0.6%  测量设备的最大允许误差△允≤Ｔ×1/3=0.6%×1/3=0.2%  2.测量设备校准不确定度推导：  =0.2%×1/3=0.067%  3.被测参数测量范围：Mn:(0.3%-0.9)%，选用测量范围0.0004%～25%的金属分析仪进行测量 | | | | | | | | | |
| 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 |
| 金属分析仪/12119 | | 0.0004%～25% | | 0.04% （*k*=2） | | TJZHTJ20220712-C015 | | 2022.7.12 |
| 计量验证记录：  测量设备的测量范围为（0.0004-25）%,满足导出计量要求的测量范围Mn:0.3%-0.9%的要求；  测量设备的校准不确定度*U*=0.04%,(*k*=2)，满足导出计量要求校准不确定度*U95允=*0.067%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）  验证人员签字： C:\Users\LENOVO\AppData\Local\Temp\WeChat Files\21fc1f7bb47575410227c8e09bd5632.jpg 验证日期： 2022 年7月30 日 | | | | | | | | | |
| 认证审核记录：   1. 该测量过程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. 测量设备经校准； 5. 测量设备验证方法正确。   审核员签字：4658391119c83255d310ebd57248e31  企业代表签字： C:\Users\LENOVO\AppData\Local\Temp\WeChat Files\c3151992ecd4e4ede237dc22ae34836.jpg 审核日期：2022 年 9月 29 日 | | | | | | | | | |