编号：0042-2019-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | H13热作磨具钢C含量检测 | 被测参数要求(含公差) | 0.370%±0.035%  |
| 被测参数要求识别依据文件 | 工艺文件 |
| 计量要求导出方法（可另附）1. 测量参数的允许误差：±0.035% 测量参数公差范围：T＝0.035%－（-0.035%）＝0.07%

计量要求： △允＝T/3＝0.07/3＝0.023% 则最大允许误差：△允＝±0.023%1. 测量范围的导出

测量范围要求：0.370%±0.035% 即：0.335%～0.405%直读光谱仪C含量测量范围为：0～4% |
| 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/C001-006 | LAS01 | C: ±0．002％ | 21CA002270004 | 2021.12.13 |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录 1. 采用准确度比较法测量过程的允许误差为：△允＝±0.023% ； 测量设备最大允差：MPEV＝± 0.002% ， 0.002% ＜0.023% 2.测量设备的测量范围：直读光谱仪C含量检测范围（0-4%）满足H13热作磨具钢C含量检测范围（0.335%～0.405%）的要求。测量设备直读光谱仪满足H13热作磨具钢C含量检测测量过程要求验证结论：☑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 2 月 11 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. 测量设备经过校准
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 10 月 20 日 |